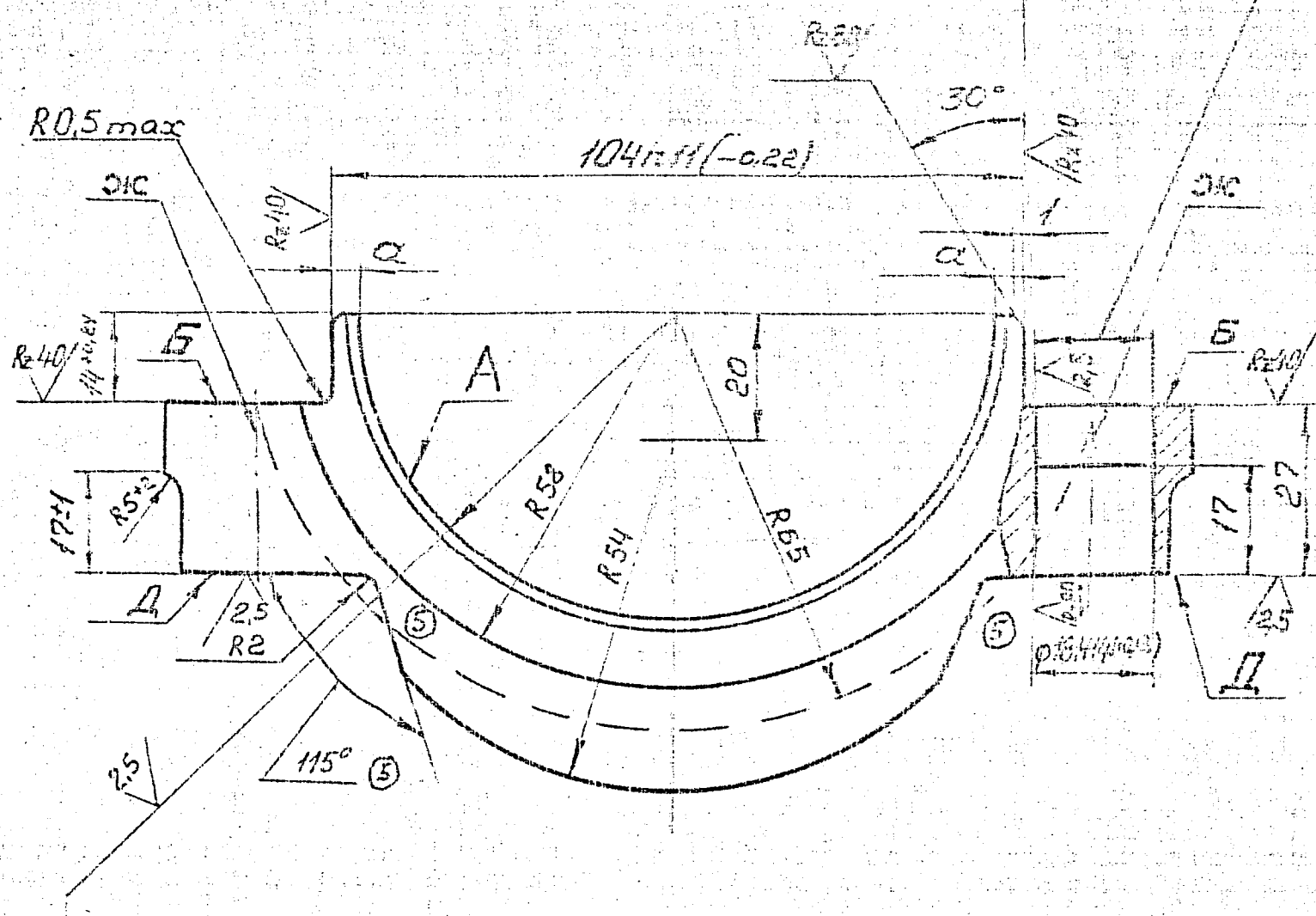
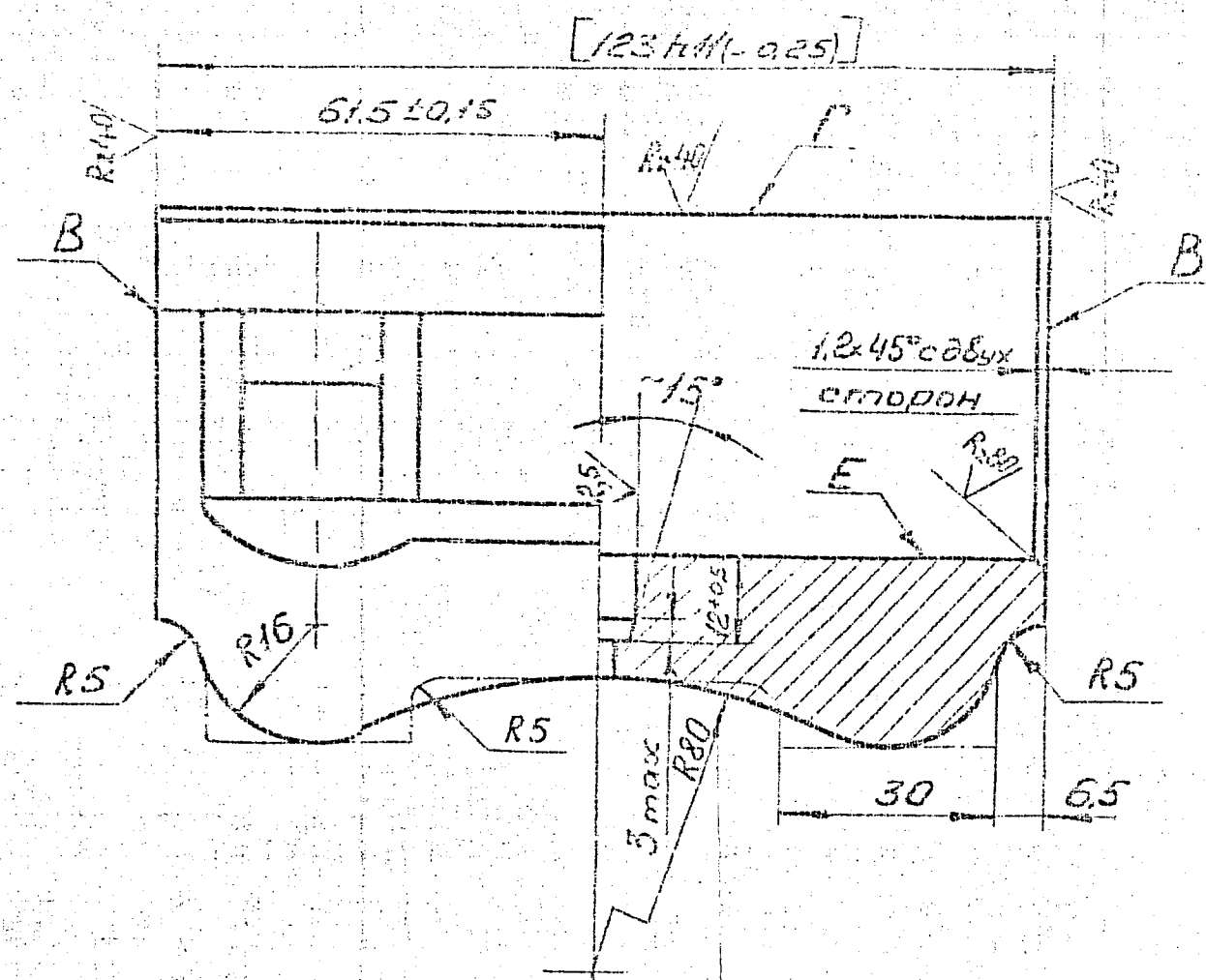


400-1.00000742

Чотв 34.03.00.08-005  
вернуть совместно с дет. 34.03.00.08-005



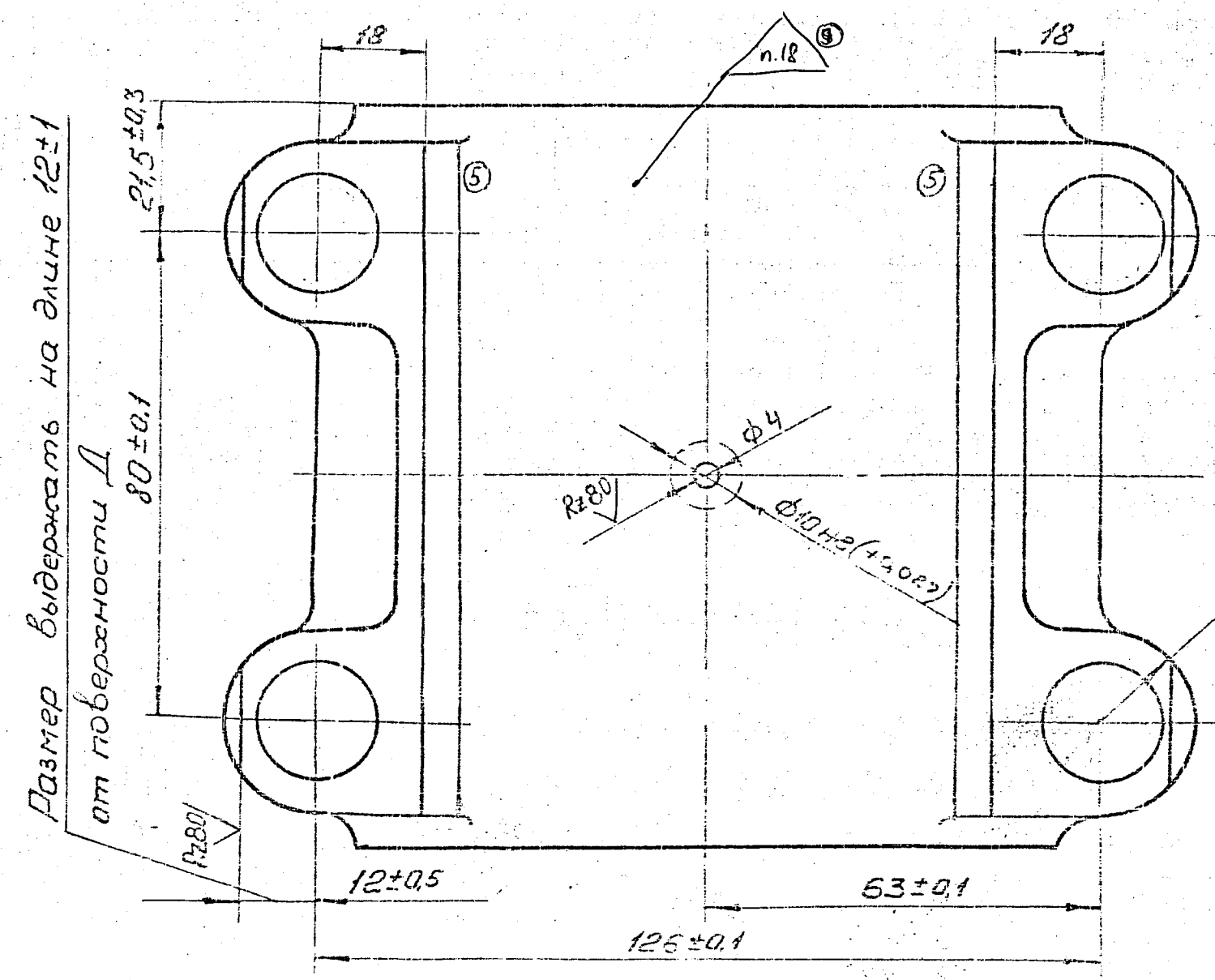
$\phi 96 H7 (+0.035)$  обработать совместно с дет. 34.03.00.08-006 с прокладками по плоскостям Б толщиной  $1 \pm 0.1$



1. НВ 197... 255 (допечатка 38...43 мм).
2. Необработанные штамповочные уклоны не более  $7^\circ$ .
3. Допуски на штамповочные размеры по ГОСТ 7505-74.
4. На поверхности детали не допускаются трещины, волосовины, закаты, плены, глубокие заусенцы и риски.
5. При изготовлении заготовки свободной ковкой допускается изготовление детали по условному пунктиру и без штамповочных уклонов.
6. Неперпендикулярность осей ЖС относительно поверхности Д не более  $0.1$  мм на длине  $100$  мм.
7. Непараллельность поверхностей Е и Г не более  $0.5$  мм на длине  $120$  мм.
8. Неуказанные предельные отклонения размеров: отверстий  $H14$ , валов  $h14$ , остальных  $\pm \frac{IT14}{2}$ .
9. Торцевое вычение плоскостей В относительно поверхности А не более  $0.1$  мм (проверять в сборе с дет. 34.03.00.08-006).
10. Поверхности Б должны лежать в одной плоскости. Допускаемое отклонение не более  $0.1$  мм.
11. Вместо  $R80$  на длине  $50$  мм допускается механическая обработка по условному пунктиру.
12. Разность замеров "а" не более  $1$  мм.
13. Острые кромки и заусенцы не допускаются.
14. Допускается изготовление из стали 40Х ГОСТ 4543-71.
15. Размер в квадратной скобке обработать совместно с деталью 34.03.00.08-006 ЖЗ-4-6
16. Покрытие:
  - а) в общепромышленном исполнении: необработанные поверхности: грунтовка ГФ-020 ТУ 6-10-1642-77 или ПФ-020 ГОСТ 18186-79, эмаль ПФ-115 серия ГОСТ 6465-76. ЖЗ. 6/1;
  - б) в экспортном исполнении для умеренного климата: необработанные поверхности грун-

НВ № 0859  
21.06.12

Вид снизу



Размер выдержки на длине  $12 \pm 1$  от поверхности Д

- товка ГФ-020 ТУ 6-10-1642-77 или ПФ-020 ГОСТ 18186-79, эмаль ПФ-115 серия ГОСТ 6465-76. ЖЗ. 6/1;
- в) в торговом исполнении:  
необработанные поверхности: грунтовка ВЛ-02 ГОСТ 12707-77, эмаль ВЛ-515 ТУ 6-10-1052-75. ЖЗ. 6/1.
17. При поставке на экспорт дефекты, нарушающие товарный вид, не допускаются.
18. Клеить ударным способом клеймо, знак товарод и услу?

Примечание. Допускается не грунтовать при установке непосредственно на компрессоры в общепромышленном исполнении при отсутствии следов коррозии, пригаров, песка и др. литейных наслоений.

Климата: необработанные поверхности грун-  
7 - 2 436 733/кг @ 18.05.93  
8 - 1 138 425/кг @ 13.10.89  
9 - 5 138 701/кг @ 02.02.81  
10 - 3959/кг @ 30.10.14  
11 - 1 1 3005/кг @ 08.06.

№	Изм.	№ докум.	Подп.	Дата
4	2	138 234/кг		
3	1	138 37/кг		
2	1	138 788/кг		
1	3	138 701/кг		

34.03.00.01-007 (КТ6.03.012-2)

Изм.	Масса	М-8
3	3,25	1:1

Крышка головки шатунов

Сталь 45-2-20  
ГОСТ 1050-74