

Таблица 1

Условн. одозн. точек	X	Y	R		Условн. одозн. точек	X	Y	R	
			Номин.	Пред. откл.				Номин.	Пред. откл.
I	106.346	102.567	5.75	± 0.035	2	109.211	95.513	0.80	± 0.03
II	100.000	100.000	4.75	± 0.035	4	103.400	87.712		
			12.75	-0.07	5	110.590	92.900		
III	99.074	95.135	4.70	+0.05	7	102.150	90.500		
VIII	101.264	94.843	0.70	± 0.03	10	108.000	94.000		
			1.00		11	101.150	95.100	0.8	± 0.03
IX	104.019	90.730			B23	100.766	91.530		
X	104.391	93.959			B24	109.448	92.441		
XI	107.646	96.403	1.00	± 0.03	III4	101.750	88.280	1.20	± 0.03
			1.70	+0.04	III22	100.624	90.540	0.70	± 0.03
1	102.911	100.300	5.00	± 0.035	III23	108.790	91.686		

Таблица 2

Условное обозначение точек	Диаметр		Шероховатость поверхн.	Размер зенковки
	Номин.	Пред. откл.		
VIII; XI	0.70	-0.002	√ Rz3.2	0.03x45° с 2х сторон
IX; X	1.00	-0.008		
7; 10	1.00	+0.010		0.1x45° с 2х сторон
B23; B24	0.55	+0.025		
Ш22; Ш23	0.60 *	+0.025 * +0.019	√ Rz3.2 *	0.1x45° с 2х сторон

1. H_{10} ; h_{10} ; $\pm IT_{10}/2$.
- *2. Размеры и шероховатость поверхности после покрытия.
3. Допустимые отклонения координат точек VIII; IX; X; XI; $\Sigma W2$; $\Sigma W3 - \pm 0.01$ мм.
 $B23$; $B24 - \pm 0.015$ мм. 7 ; $10 - \pm 0.008$ мм.
4. База для контроля отверстия - $\Sigma W2$, $\Sigma W3$; центрирующее - $\Sigma W3$.
5. Покрытие в узле

AЖШ.8.075.703.00.A

Мост подзавода
НИЖНИЙ

Латунь ЛС-63-3 твердая
ГОСТ 15527-2004

Лум.	Маца	Мацмад
	0.28782	10:1
Луст 1	Лустов 1	

П43