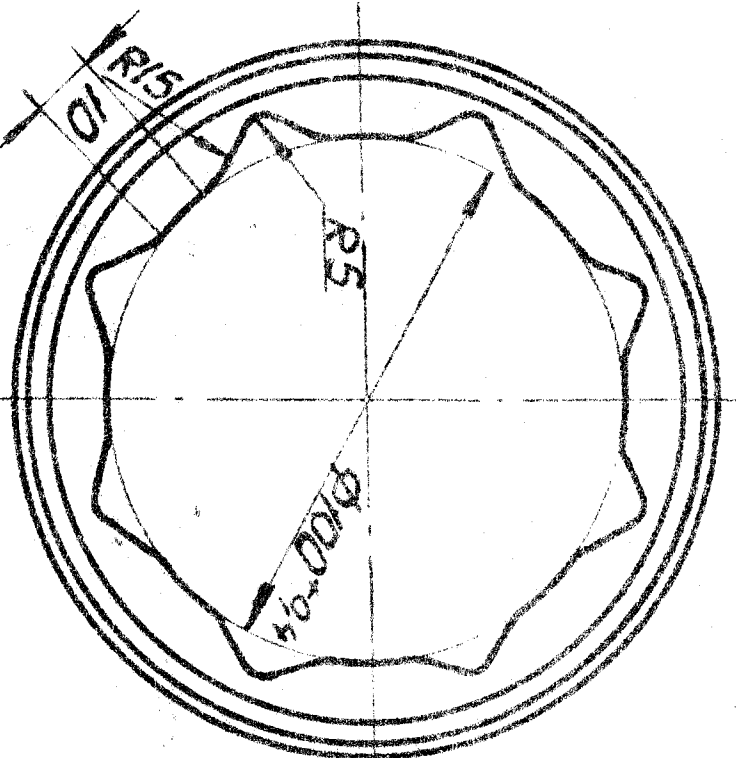
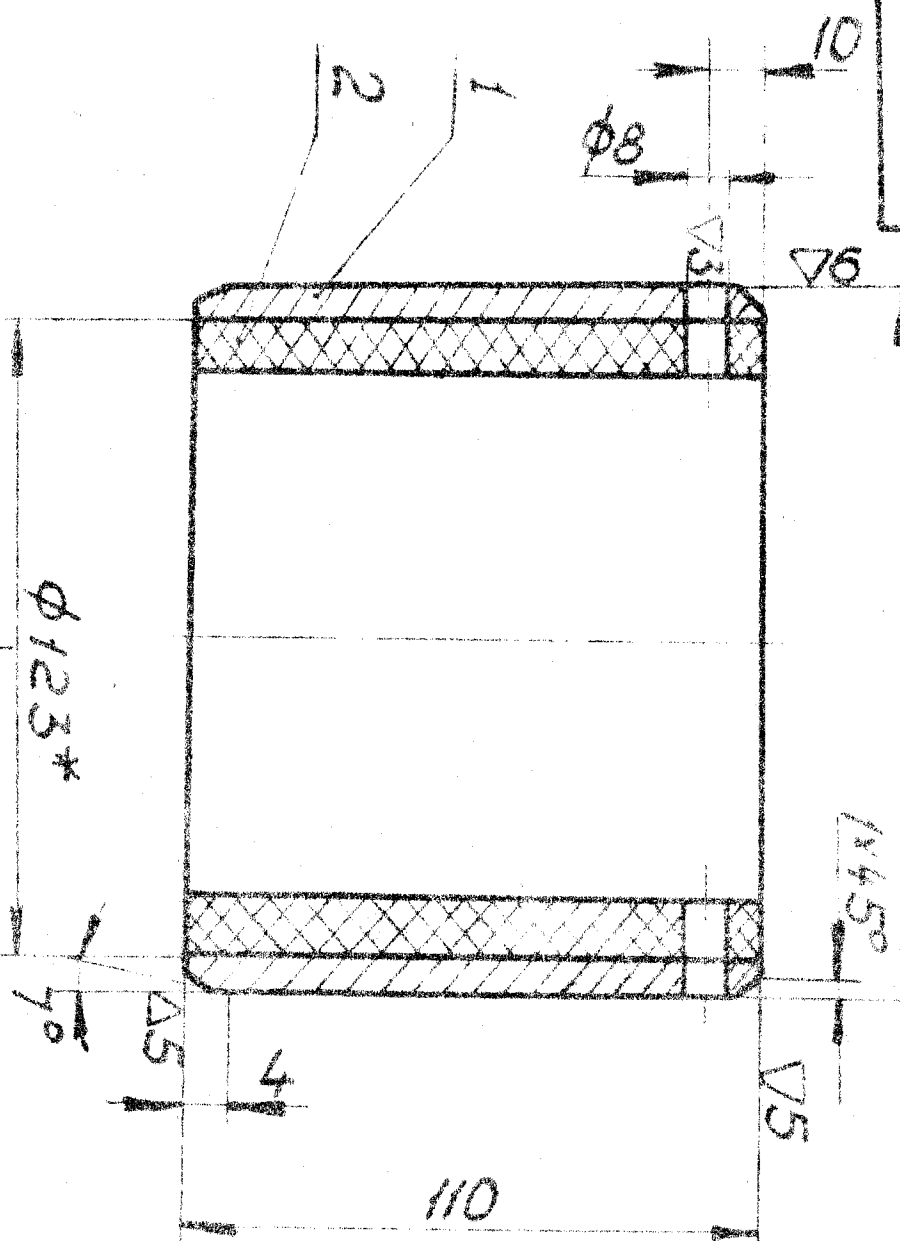


93 ИЛ 4481-П

φ135±0,058



1. Неуказанные предельные отклонения размеров отбатов/выпущих - по А7, отбатов/выпущих - по В7, прочих - ±5 допуска 8кл. точности ОСТ1010.
2. Все размеры подшпунки, кроме длины и диаметра, соответствуют ГОСТ 7199-54.
3. * размер для справки.

Примечание: Технические требования к резинке-подшпунке должны соответствовать ГОСТ 7199-54.

Д-18447/ТСБ

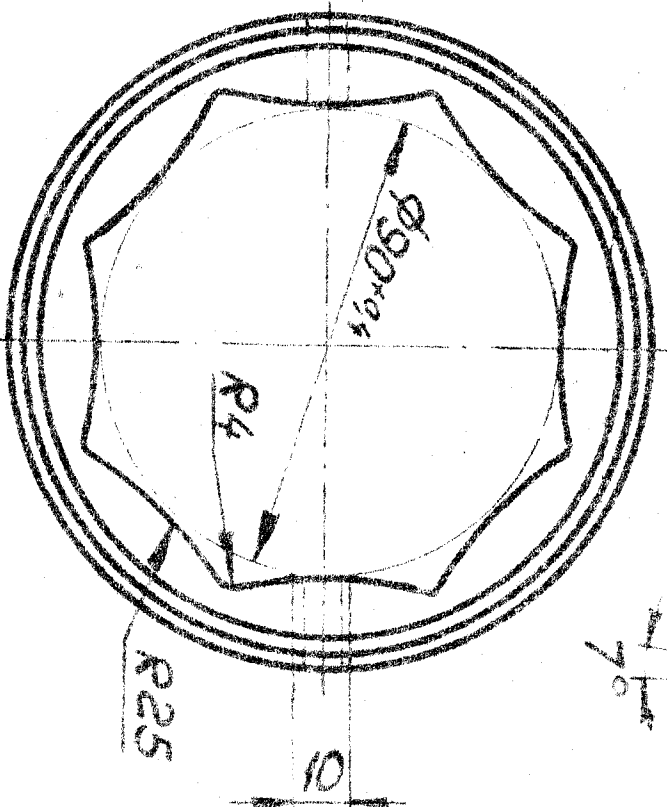
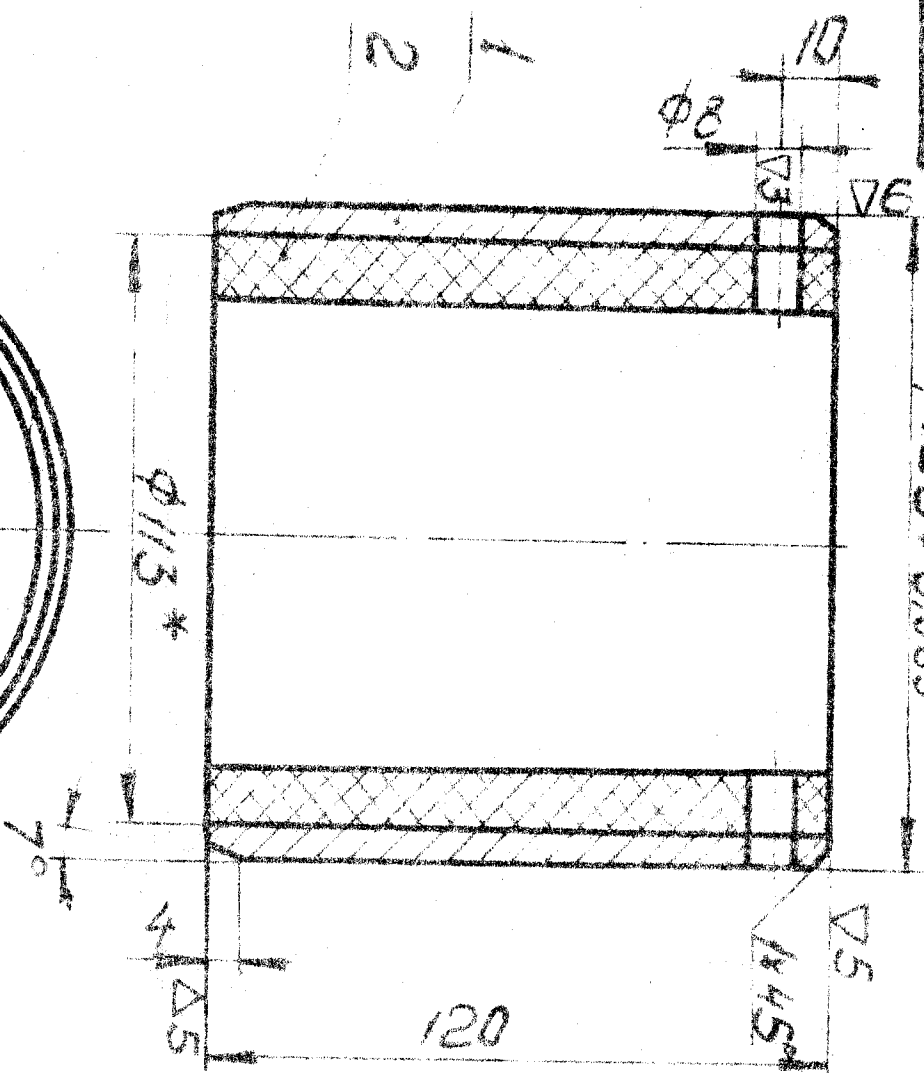
Подшпунки
резинотехни-
ческие
сборочный чертеж

лист	Масса	Масштаб
5	271	1:2
лист	лист	лист

Формат Д

9014481-D

φ125±0,058



1. Неуказанные предельные отклонения размеров: обработка/боящихся - по А7, обработка/бояемых - по В7, пропуск - $\pm 0,5$ допуск 8 кл. точности ОСТ 1010.
2. Все размеры подшпунки, кроме длины и отборостки $\phi 8$, соответствием ГОСТ 7199-54.
3. * Размер для справки.
Примечание: Технические требования к резиноталлическому подшпунку должны соответствовать ГОСТ 7199-54.

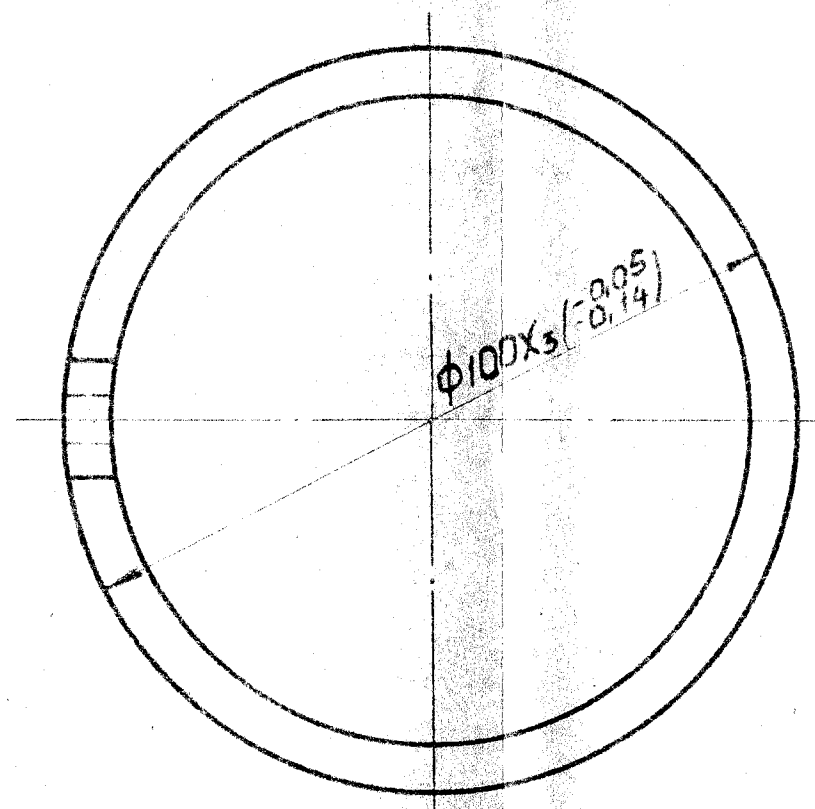
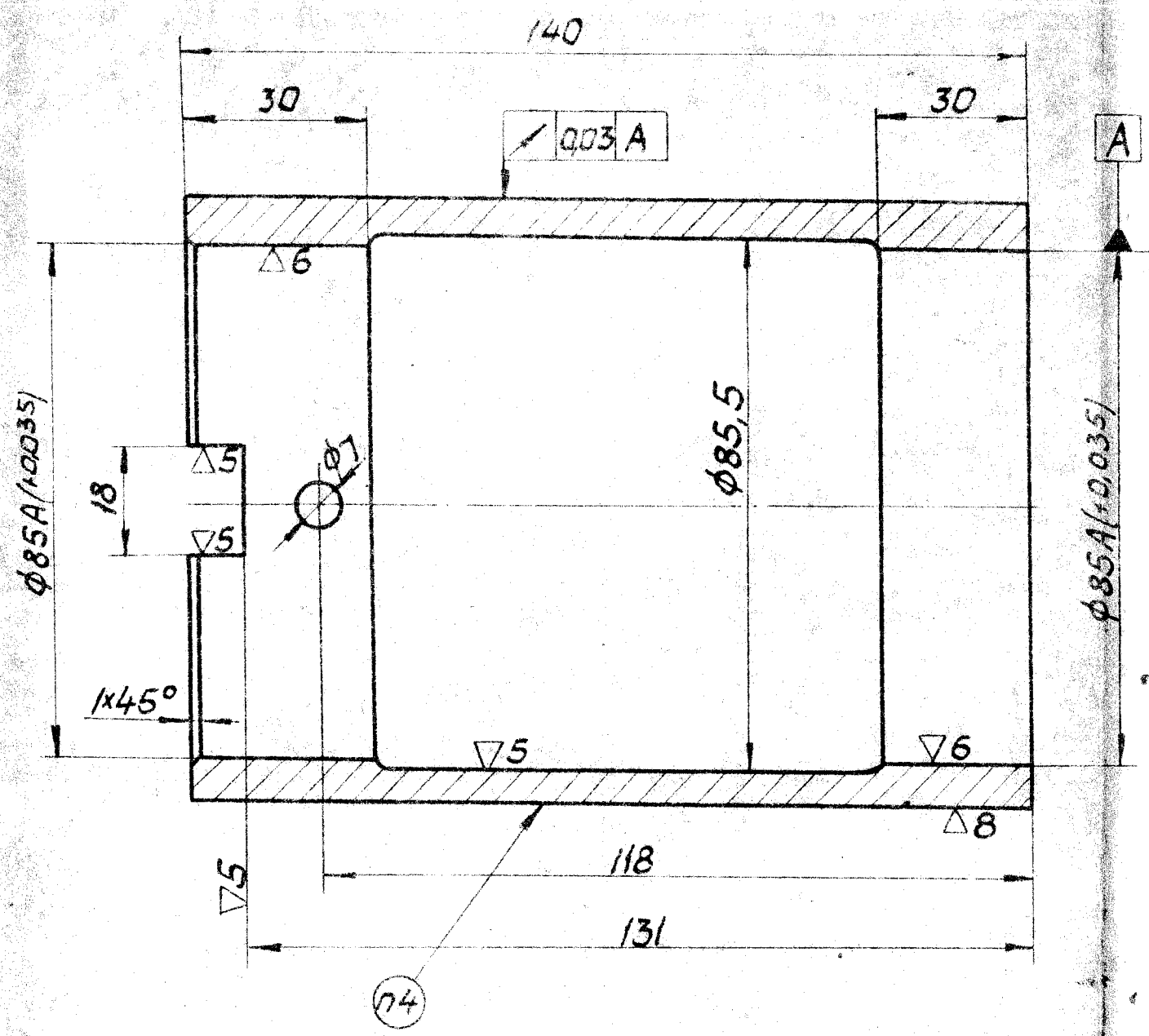
Д-18441 СБ

Подшпунка	лист	Масштаб	Масштаб
резиноталлический	Б	2,83	1:2
Сборочный чертеж	лист	лист 1	

Формат А1

I/SL69-I

▽3(▽)

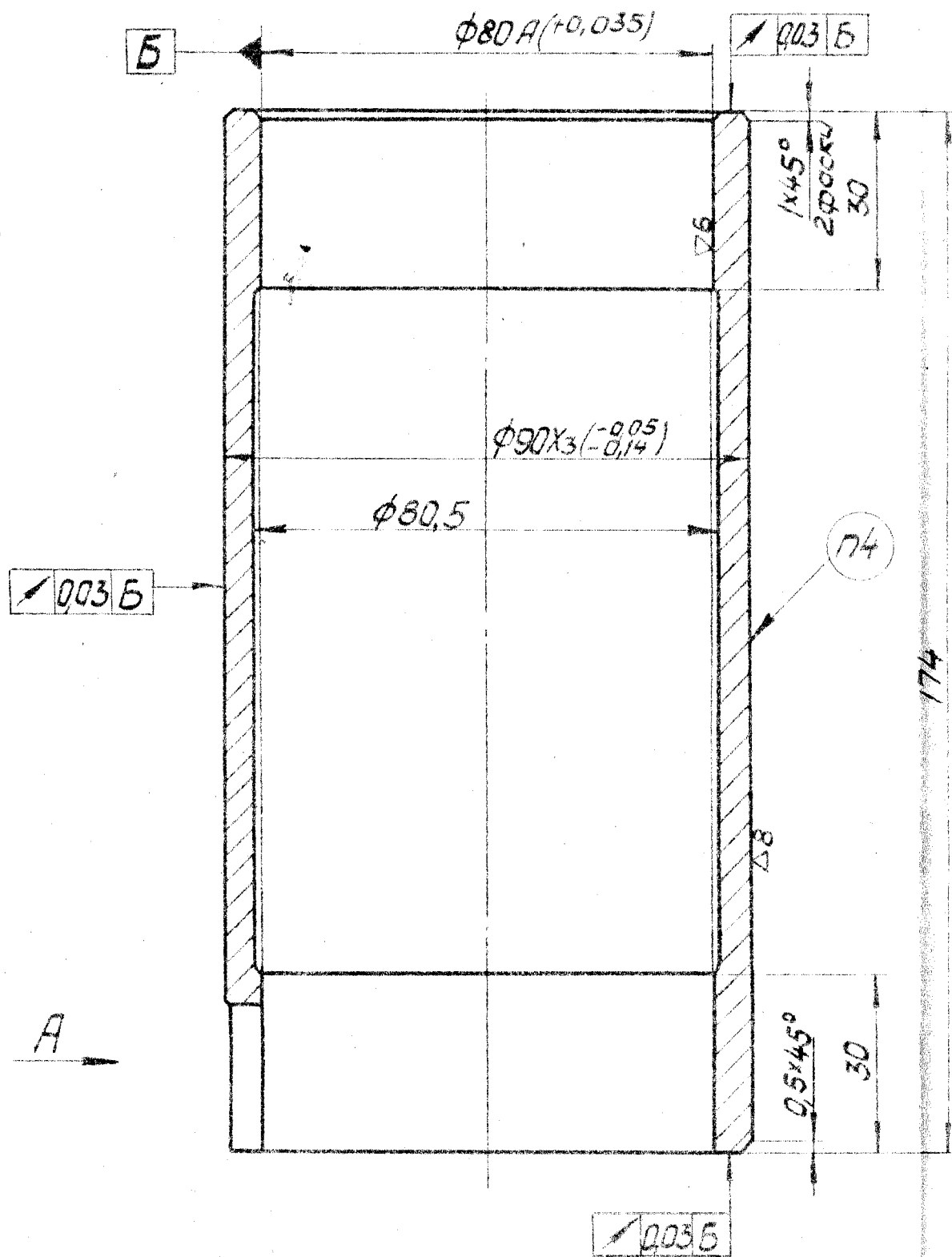


1. HB 40...45
2. Обвальность $\phi 85 A$ и $\phi 100 \times 3 B$ в пределах половины допуска.
3. Неуказанные предельные отклонения размеров: охватывающих - по A_7 , охватываемых - по B_7 , прочих - $\pm \frac{1}{2}$ допуска вкл. точности отстойю.
4. Маркировать № чертежа

Г-6975/I					
Втулка защитная			лист	Масса	Масшт.
			5	1,4	1:1
Сталь			лист	листова!	

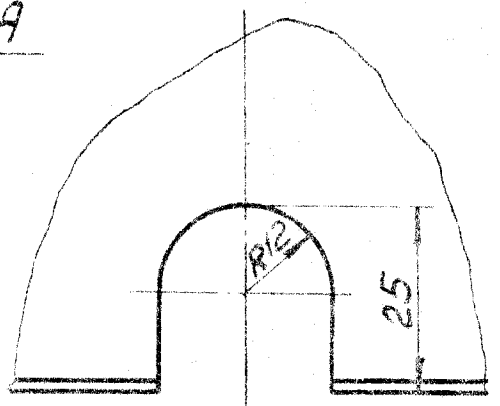
Г-6924

▽5(▽)



A

Вид А



1. HB 40...45.
2. Обвальность $\phi 80A$ и $\phi 90X_3$ в пределах половины допуска.
3. Неуказанные предельные отклонения размеров: охватывающих - по А7, охватываемых - по В7, прочих - $\pm \frac{1}{2}$ допуска в кл. точности ОСТ1010.
4. Маркировать № чертежа

Г-6924			
Втулка облицовочная	лист	Масса	Мощ.
	Б	1,9	11
Сталь		лист	листоВ1