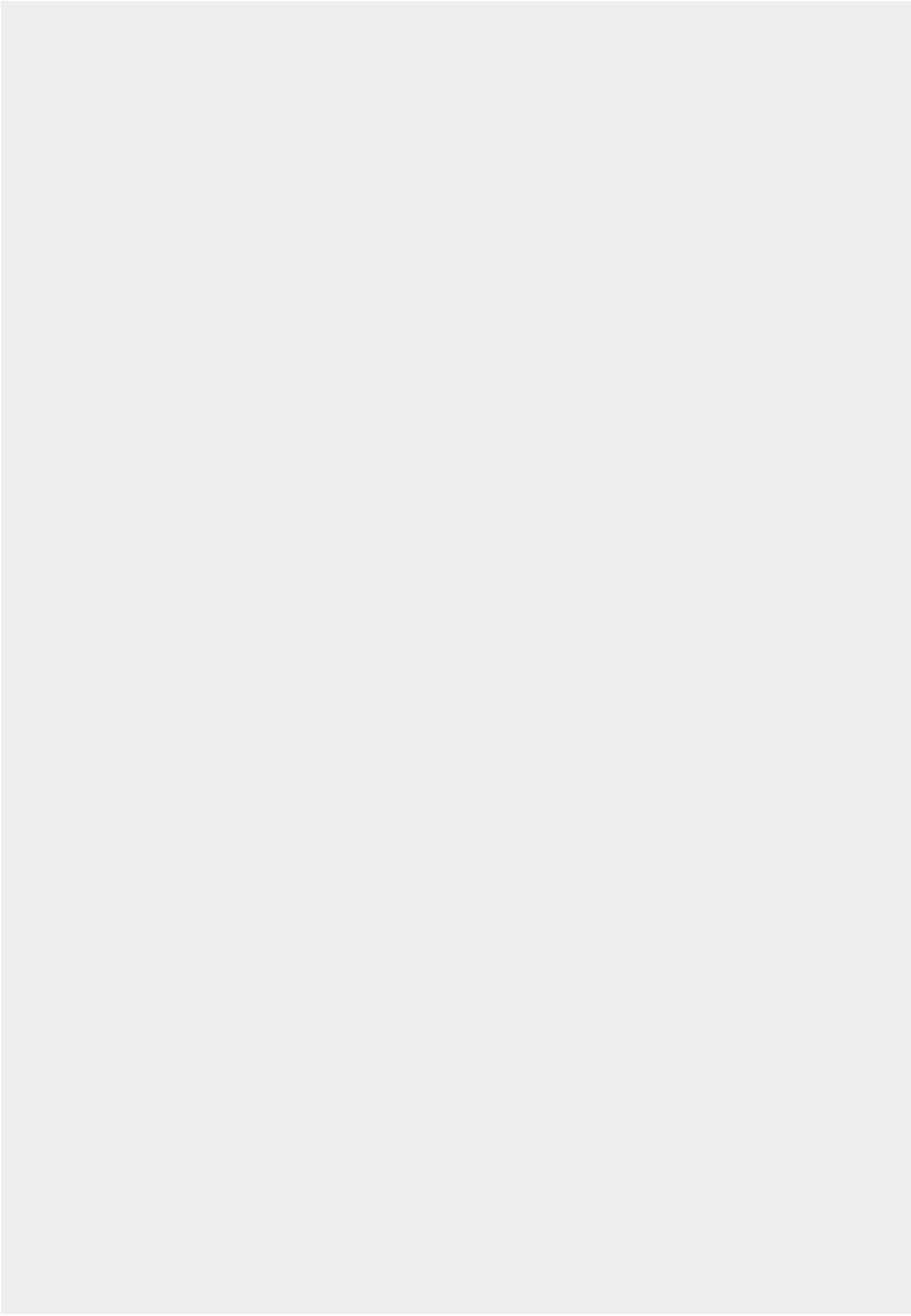
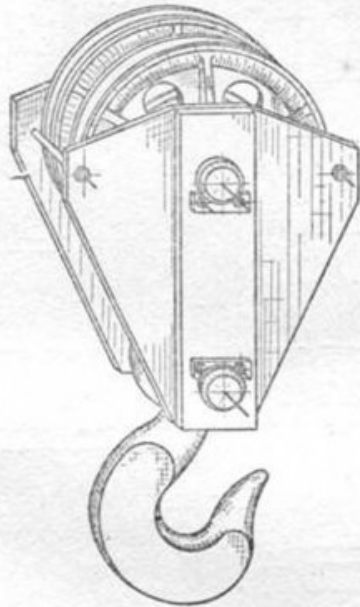


Деталь на рабочем чертеже следует изображать в том виде и с теми размерами и знаками чистоты поверхности, какие она должна иметь при поступлении на сборку. В тех случаях, когда деталь при сборке подвергается дополнительным операциям обработки, элементы, изменяющие при этом форму, показываются на чертеже штрих-пунктир-ными линиями $b/2$. Эти операции часто обозначаются соответствующими надписями, например: ? 40 обработать после запрессовки (см.фиг.274); Зенковать 2X120 с обеих сторон (см. фиг. 275).

Размеры готовой детали, получающиеся в результате обработки в процессе сборки, проставляются на сборочном чертеже.

Примечание. На рабочих **чертежах деталей**, для отдельных элементов которых должен быть оставлен припуск для последующей обработки в сборке, допускается до-полнительная простановка окончательных, получающихся в процессе сборки размеров и знаков чистоты поверхности.





12-07	Обоймица	2	2	Ст 0					
12-06	щиток	1	3	Ст 0					
12-05	Щиток	1	2	Ст 0					
12-04	гайка, специальная	1	2	Ст 4					
12-03	Подшипник упорный	1	-	-			Серия 18224 не стандартизированный	Получен	
12-02	поперечина	1	2	Ст 3					
12-01	крюк кованый	1	2	Ст 3			ГОСТ 20231-40		
Обозначение	наименование	кол-во	материал	Заготовка	Период	Обозначение	Примечание		
		шт.		сортмент	работки	или по стандарту или нормам			
БЛОК						18.12			
подвесной						Литера	Вес	Масштаб	
15 т.						Б		1:10	
						Листов 3 всего листов 3			
						КТИС			
						механический ц-м 18			
Лист	Кали	Документ	Подпись	Дата					
изм	лист	и его №							
Чертил	Севильский	Север	13.151						
Доцент	Сердюк	Север	18.151						
Доцент	Сердюк	Север	20151						

