



- 1 \*Размеры для справок.
- 2 \*\*Параметры обеспечить шабрением по ответной детали при монтаже, размеры указаны без учета технологического припуска на шабрение.
- 3 \*\*\*Размеры обеспечить инструментом.
- 4 Поверхность Р цементировать на глубину 12..15 мм 58..63 HRC.
- 5 Поверхность П покрыть баддитом методом напыления. Марка баддита, метод подготовки и шероховатость поверхности П, другие ТТ определяются изготовителем в соответствии с технологией напыления.
- 6 Общие допуски по ГОСТ 30893.2 -тк.
- 7 Покрытие поверхности С: на основе эмали группы 2 по ГОСТ Р 51691-2000, условия эксплуатации У2 (С4).
- 8 Противокоррозионная защита В3-4, упаковка ВУ-1 по ГОСТ 9.014-78.
- 9 Маркировать Чу, Му, клеймить Ку шрифтом 10-Пр3 ГОСТ 26.020-80.

ГЦЗ.408-64-136-1				Вкладыш подшипника			
Изм.	Лист	№ док.	Подп.	Дата	Лит	Масса	Масштаб
					И	652	14
Разраб.	Черноусенко			02/2023			
Проб.							
Т.контр.							
Сталь 20 ГОСТ 1050-2013					ГЦЗ		
Исполн. Утв. Черноусенко					Формат А1		