



Технически изисквания:

- Гранични отклонения.
 - На размерите по IV клас на точност БДС 2298–72
 - На масата по V клас на точност БДС 2298–72
 - Припуск за механична обработка по IV клас на точност БДС 2298–72
- Леярски наклони по БДС 3195–75
- По механично обработените повърхнини се допускат:
 - Без поправка
 - Шифър 41 БДС 5177–85 групи с площ 6мм², дълбочина 2,5мм до 5бр. на dm² с обща площ 1/12 от повърхността, без повърхнина "А"
 - С поправка
 - Шифър 41 и 43 БДС 5177–85 еденични с площ 2см², дълбочина 4мм до 2бр. на изделие
- По необработваемите повърхнини се допускат:
 - Без поправка
 - Шифър 14 БДС 5177–85 с площ 1см², височина 3мм до 3бр. на изделие
- Прибавка за окончателна обработка
- Непосочените гранични отклонения съгласно ISO 2768– клас "m"

ISO 2768									
Означение	Наименование	0.5 до 3	наг 3 до 6	наг 6 до 30	наг 30 до 120	наг 120 до 400	наг 400 до 1000	наг 1000 до 2000	наг 2000 до 4000
f	fine (фин)	±0.05	±0.05	±0.1	±0.15	±0.2	±0.3	±0.5	
m	medium(среден)	±0.1	±0.1	±0.2	±0.3	±0.5	±0.8	±1.2	±2
c	coarse(груб)	±0.2	±0.3	±0.5	±0.8	±1.2	±2	±3	±4
v	very coarse(мн. груб)		±0.5	±1	±1.5	±2.5	±4	±6	±8

Изм.	Бр.	И на док.	Подпис	Дата	ГТЛ-БЗ.1600 -01.01.02				
Разработил	Петров				Главина		Стадий	Маса	Мащаб
Проверил	Желязков							1795	1:8
							Лист	1	Вс. листа
									1
Утвърдил					GS-36Mn5 DIN SEW835		Металик АД		