



1. Допускается изготовление из стали АЦ45Х ТУ 14-13283-8.
2. Покровка Гр II ГОСТ 8479-70 НВ 255...302 (Фотт. 3.8...3.5) НВ, класс точности II ГОСТ 7505-74.
3. Штамповочные уклоны не более 7°.
4. Неуказанные штамповочные радиусы не более 5 мм.
5. На необрабатываемых поверхностях допускаются вмятины, забоины, следы окалины, неудаляемые очисткой и другие поверхностные дефекты глубиной или высотой не более 1,5 мм, а также контрольная прорезка этих дефектов глубиной до 1,5 мм.
6. На поверхностях Б допускаются черновины глубиной не более 1,5 мм на площади не более 50% поверхности.
7. Покрытие - хим. Фос. хр. прм. Ц.9. хр.
8. * Размеры обеспеч. инстру.
9. Размеры и пункты Т.Т. в скобках - после сборки.
10. Для тропического исполнения покрытие Ц.6. хр. вместо пункта 7, для резьбовой поверхности.
11. На поверхностях А допускаются черновины глубиной не более 0,5 мм на площади не более 25% поверхности.
12. * Размеры для справок.



700A.46.28.058
150-200-200-750
V. 090

3	700A.46.28.058	10/01		
2	700A.9-50	12/01		
1	700A.250-87	12/01		
Изм.	Лист	№ докум.	Полное	Дата
Разраб.	Гуровская	Иванов	2005	
Проверка	Поляков	Иванов	2005	
Т. контр.	Костиков	Иванов	2005	
Н. контр.	Семин	Иванов	2005	

Корпус шарнира

Лист	Масса	Масштаб
A	23	1:1
Лист	Листов	7

700A.46.28.058