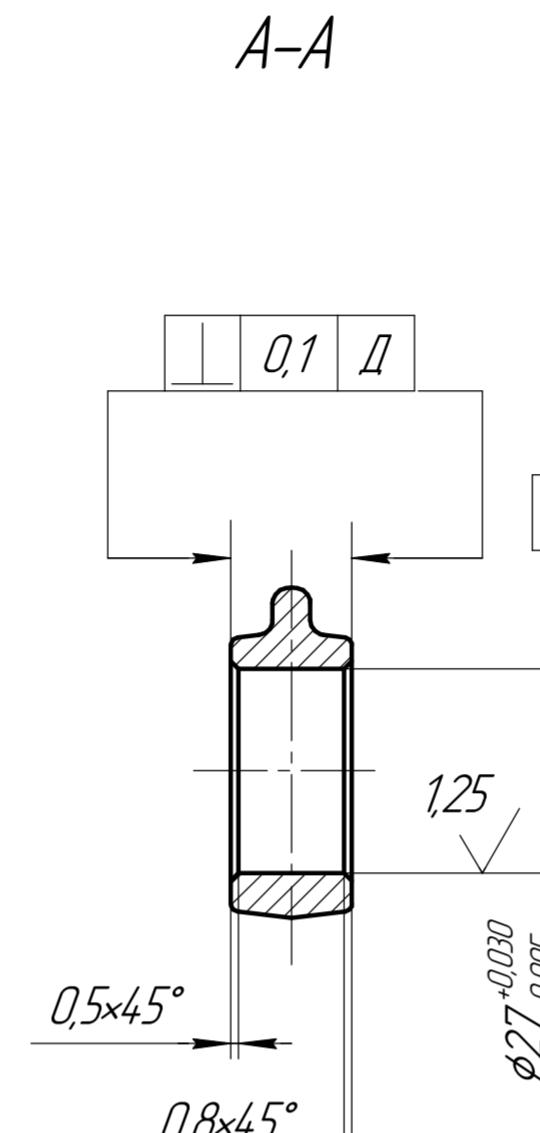
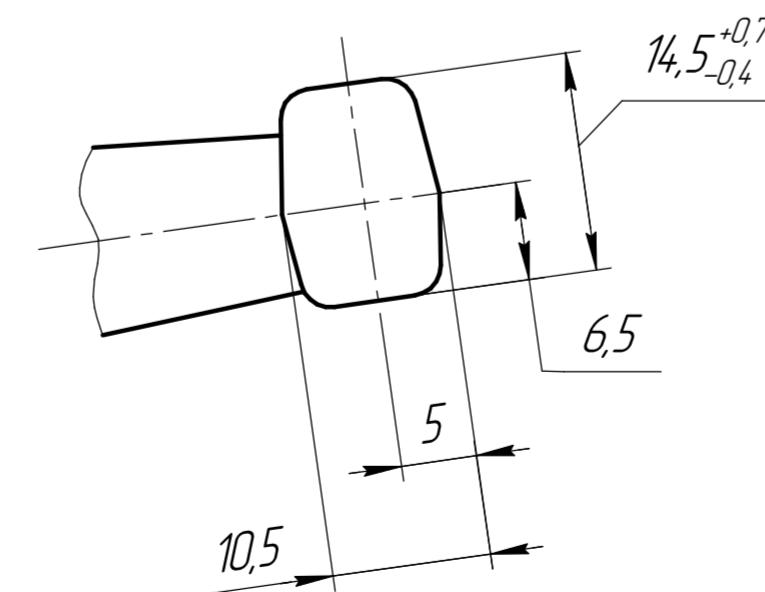
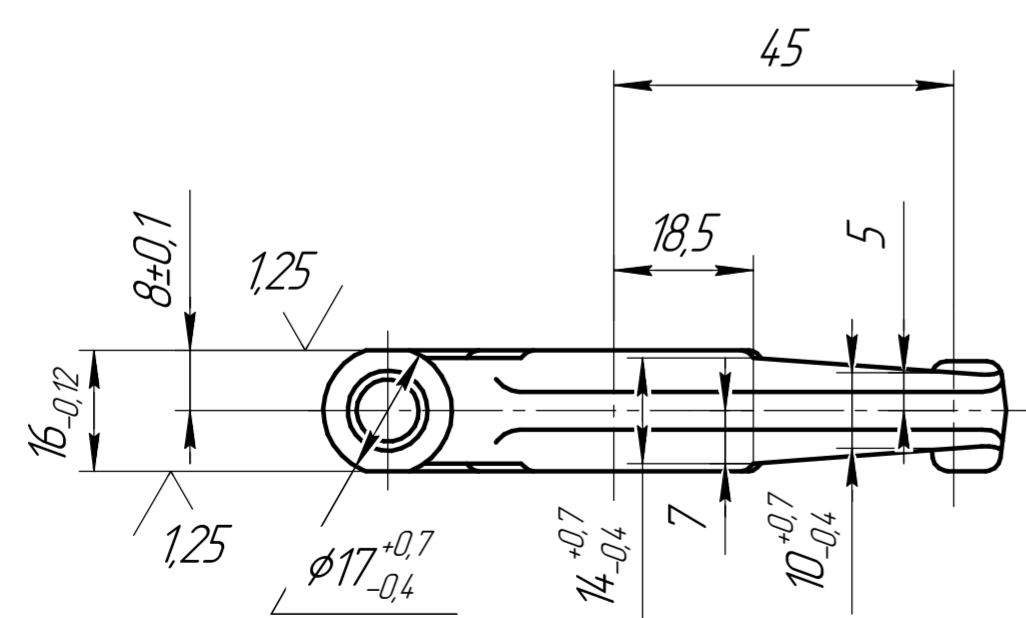
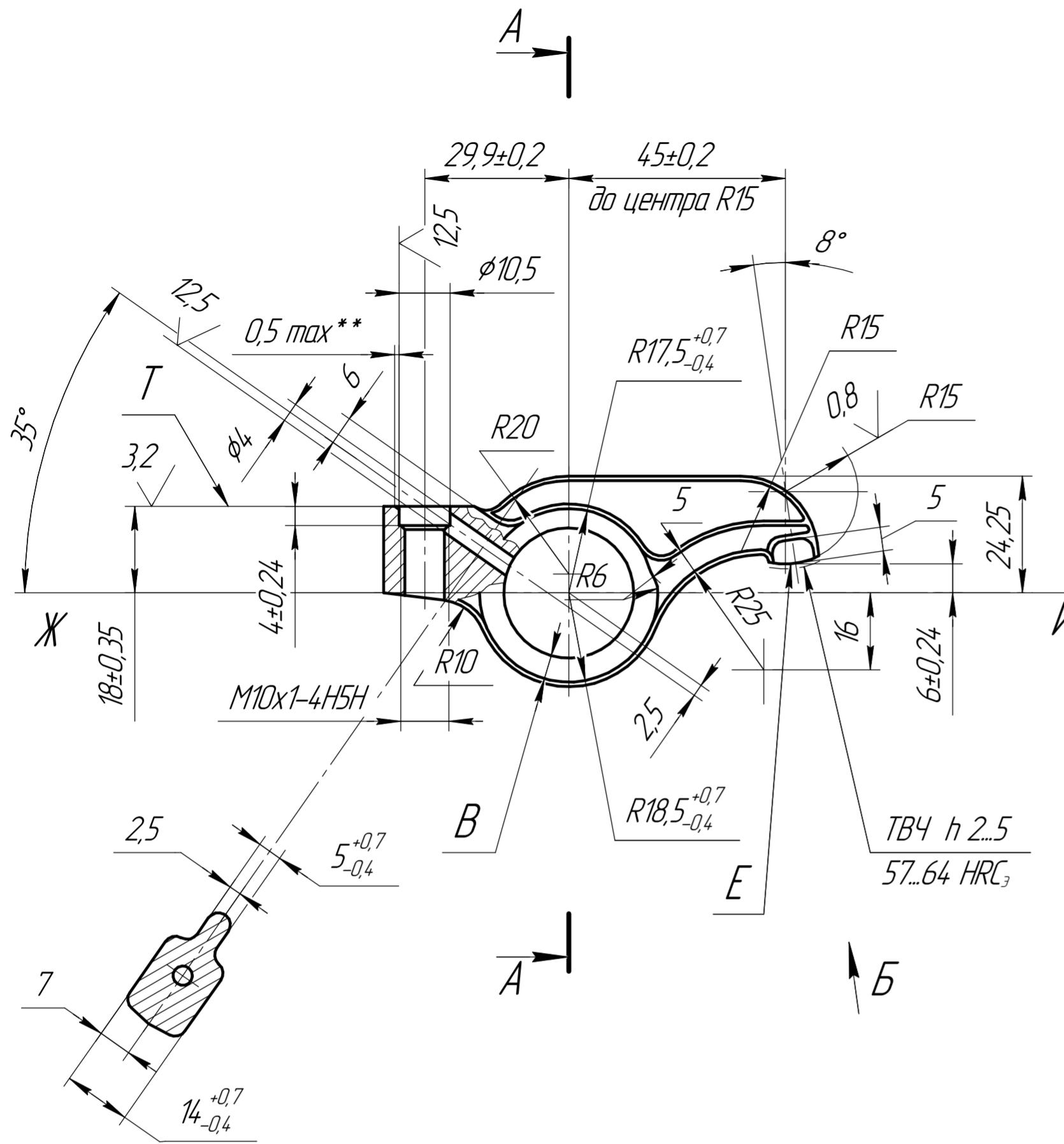


Справ. №  
Герб. подиумен.

Инд. № по产地	Номер и дата	Взят. идёт	Инд. №	Номер	Номер	Номер
Инд. № по产地	Номер и дата	Взят. идёт	Инд. №	Номер	Номер	Номер

Справ. №  
Герб. подиумен.

Инд. № по产地	Номер и дата	Взят. идёт	Инд. №	Номер	Номер	Номер
Инд. № по产地	Номер и дата	Взят. идёт	Инд. №	Номер	Номер	Номер



5/2/2024

1. 167...212 НВ.
  2. Класс точности поковки Т4 ГОСТ 7505-89.
  3. Неуказанные радиусы закруглений:
    - внешних углов 2мм;
    - внутренних углов 5мм.
  4. Неуказанные поковочные уклоны 7°.
  5. Кривизна на всей плоскости ребра не более 0,4мм.
  6. Смещение по разъёму штампов не более 0,4мм.
  7. Допускаются внешние дефекты глубиной не более 50% номинального одностороннего припуска
  8. Заусенцы по периметру среза не более 0,4мм
  9. Неуказанные пред. откл. размеров по ОСТ 37.001.246-82.
  10. Допуск параллельности образующей поверхности Е и оси поверхности Д 0,15мм на длине 100мм.
  11. Допуск прямолинейности образующей поверхности Е 0,007мм.  
Обеспечить инструментом.
  12. Толщина стенки ступицы В на участке ниже оси Ж-И не менее 4,5мм, выше оси Ж-И не менее 3,0мм.
  13. Острые кромки притупить фаской или радиусом не более 0,3мм.
  14. \*Размеры обеспечить инструментом.
  15. \*\*Допускается след от сверла диаметром 4мм на поверхности Т указанным размером.
  16. Остальные ТТ к поковке по II гр. ГОСТ 8479-70.

					<i>КМЛ 144</i>				
<i>Изм.</i> <i>Лист</i> <i>Разраб.</i> <i>Пров.</i> <i>Т.контр.</i>  <i>И.контр.</i> <i>Утв.</i>	<i>№ докум.</i> <i>Исмагилов</i> <i>Галиахметов</i>  <i>Кирин</i>	<i>Подп.</i>  <i>Дата</i>	<i>Лит.</i>  <i>0,172</i>	<i>Масса</i>  <i>1:1</i>	<i>Масштаб</i>  <i>Лист</i>  <i>Листов</i>	<i>1</i>			
							<i>Коромысло</i>		
							<i>Сталь 45 ГОСТ 1050-88</i>		
							<i>углерод 0,42...0,47%</i>		