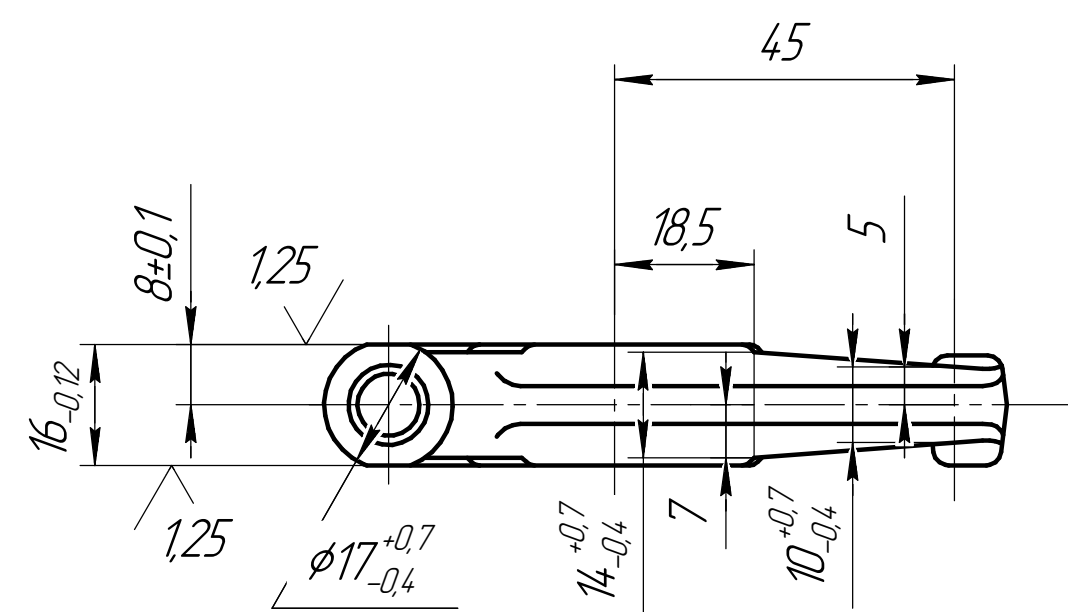
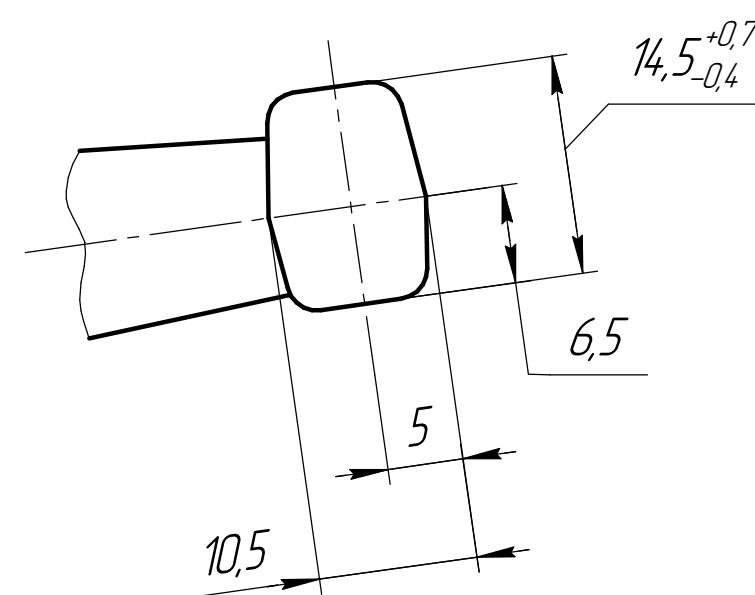


Б (2:1)



- 167...212 HB.
- Класс точности поковки Т4 ГОСТ 7505-89.
- Неуказанные радиусы закруглений:
 - внешних углов 2мм;
 - внутренних углов 5мм.
- Неуказанные поковочные уклоны 7° .
- Кривизна на всей плоскости ребра не более 0,4мм.
- Смещение по разъёму штампов не более 0,4мм.
- Допускаются внешние дефекты глубиной не более 50% номинального одностороннего припуска.
- Заусенцы по периметру среза не более 0,4мм.
- Неуказанные пред. откл. размеров по ОСТ 37.001.246-82.
- Допуск параллельности образующей поверхности Е и оси поверхности Д 0,15мм на длине 100мм.
- Допуск прямолинейности образующей поверхности Е 0,007мм. Обеспечить инструментом.
- Толщина стенки ступицы В на участке ниже оси Ж-И не менее 4,5мм, выше оси Ж-И не менее 3,0мм.
- Острые кромки притупить фаской или радиусом не более 0,3мм.
- *Размеры обеспечить инструментом.
- **Допускается след от сверла диаметром 4мм на поверхности Т указанным размером.
- Остальные ТТ к поковке по II зр. ГОСТ 84 79-70.

КМЛ 144						Лит	Масса	Масштаб
Изм./Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Коромысло		0,172	1:1	1
Разраб.	Исмагилов							
Проб.	Галиахметов			Сталь 45 ГОСТ 1050-88 углерод 0,42...0,47%		Лист	Листов	1
Т.контр.								
Н.контр.				Копировал		Формат	A2	
Утв.	Курын							