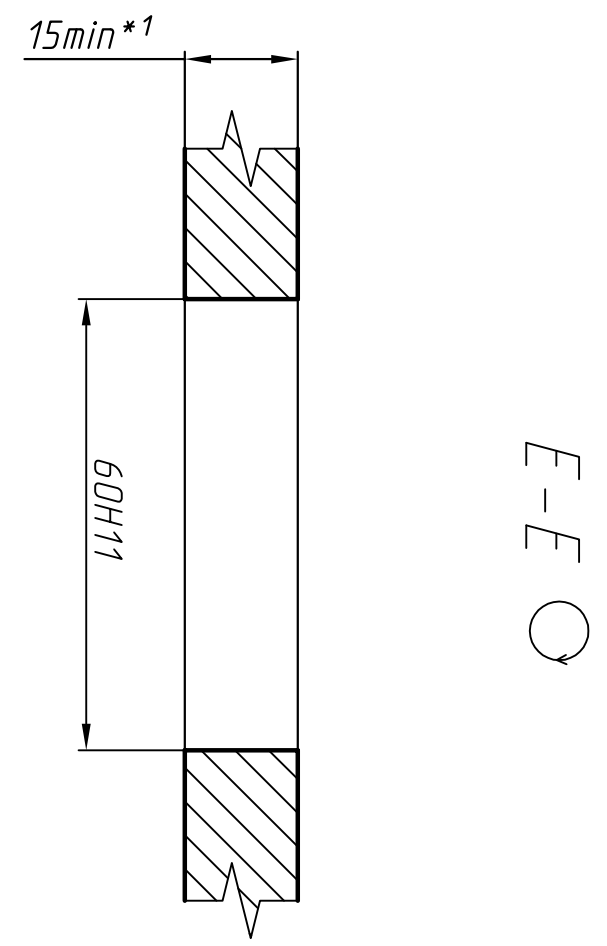
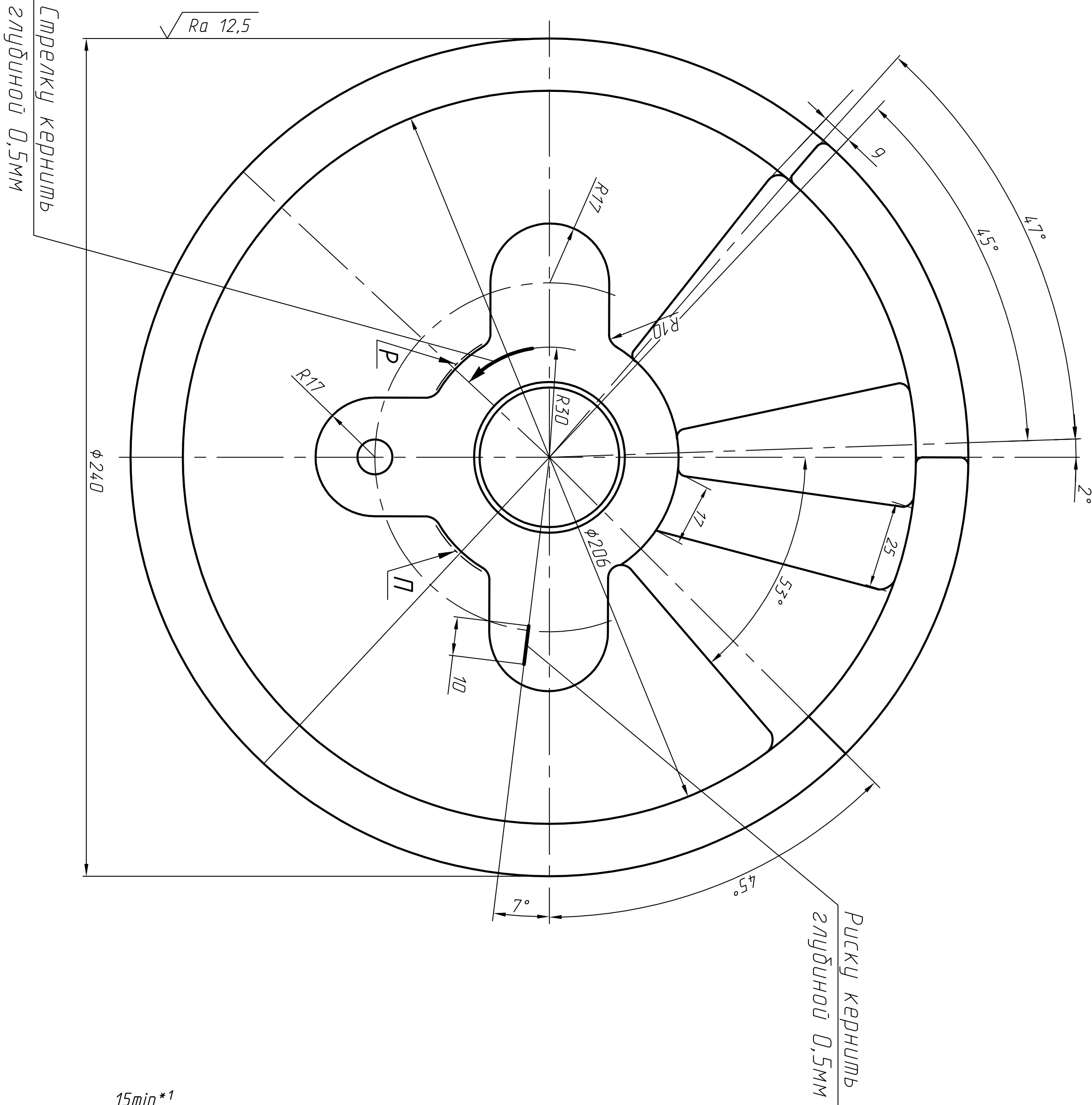
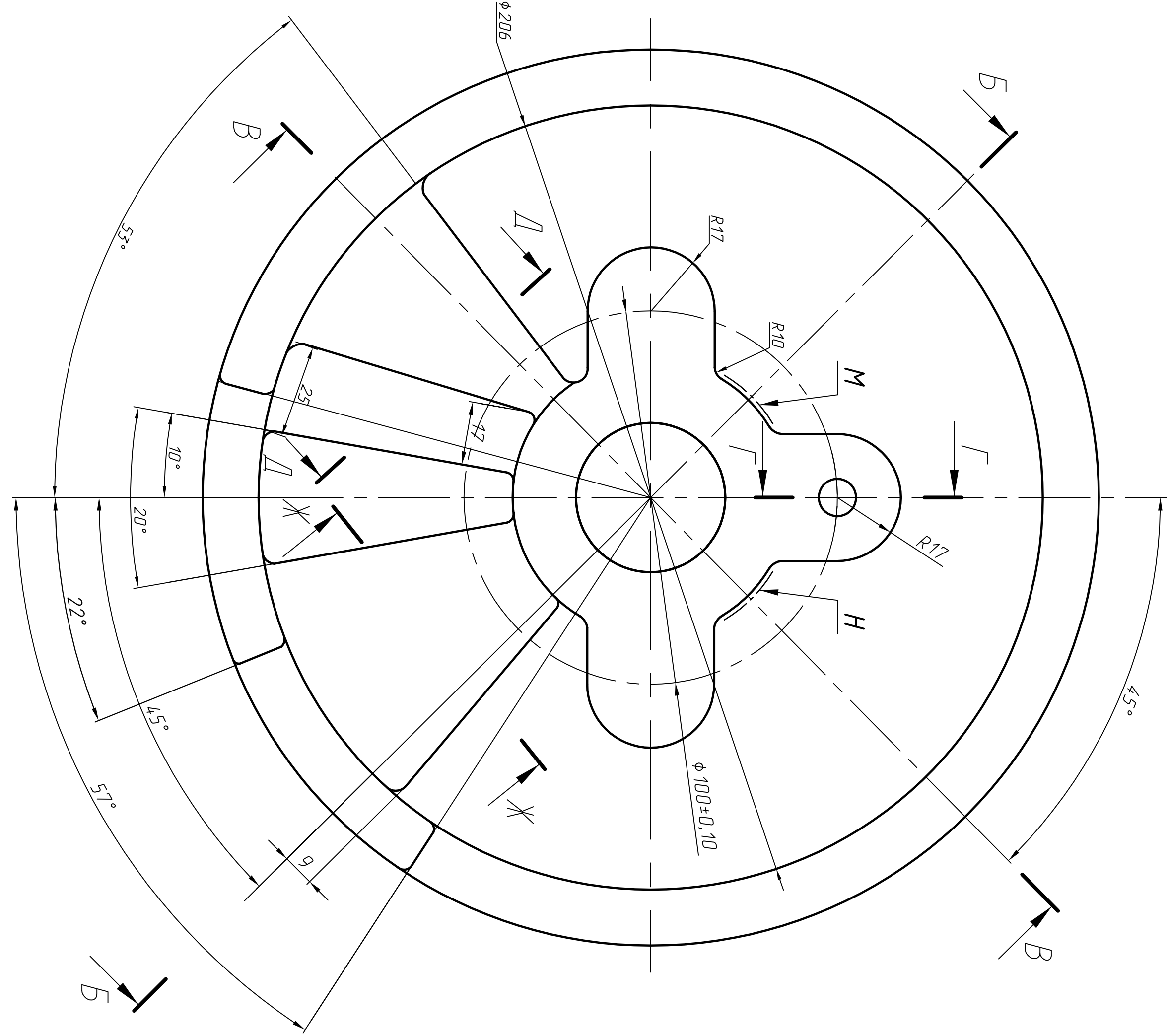


Инд. 7 подл.	Подп. и дата	Виз. инд. 7	Инд. 7 одл.	Подп. и дата

Стр. 7	Перв. примен.



1. Материал-заменитель, СЧ25 ГОСТ 1428-84.
2. Отвертка 1 вкрутит по ГОСТ 3-4025-78.
3. Точность отливки 10-9-4-4 ГОСТ Р 53464-2009.
4. 114, 114, 41114/2.
5. Неужасные радиусы 3,5 мм.
6. *Размер для справок.
7. Фордовские углы по ГОСТ 3212-92 в сторону увеличения тела отливки.
8. Допускается исправление литейных дефектов на необрабатываемых поверхностях, кроме поверхностей М, Н, Р по технологии ОТЧеполудра и ОТСварика.
9. Для механической обработки допускается механическое оид. И 10. *1 Провертль в зоне размера М.
11. На поверхности К, Л пазо допускается риходить размером не более 2мм.
12. На поверхности К и Л не допускается задека риходить размером более 2мм, глубиной более 2мм. Расстояние между риходами не должно быть менее 20мм.
13. При контроле конфигурации пазо с использованием компьютерного квеста АРТ 03.03.00 наличие дефекта не более 0,5мм обязательно.
14. Размер, указанный на листе 2, обеспечивать порядком обработки изделия.
15. * Требуется проверка сопряжения детали АРТ 03.03.04 "Рычг".
16. Твердость поверхности К и Л 170...245НВ.
17. Основание ТТ по Т3 550-014-07340745-2007.

APT 01.01.59				А/А		Масштаб	
Кулонок				7		1:1	
Оливка СЧ20 ГОСТ 142-85				Лист 1		Листов 2	
Копировал				Формат		А4х2	