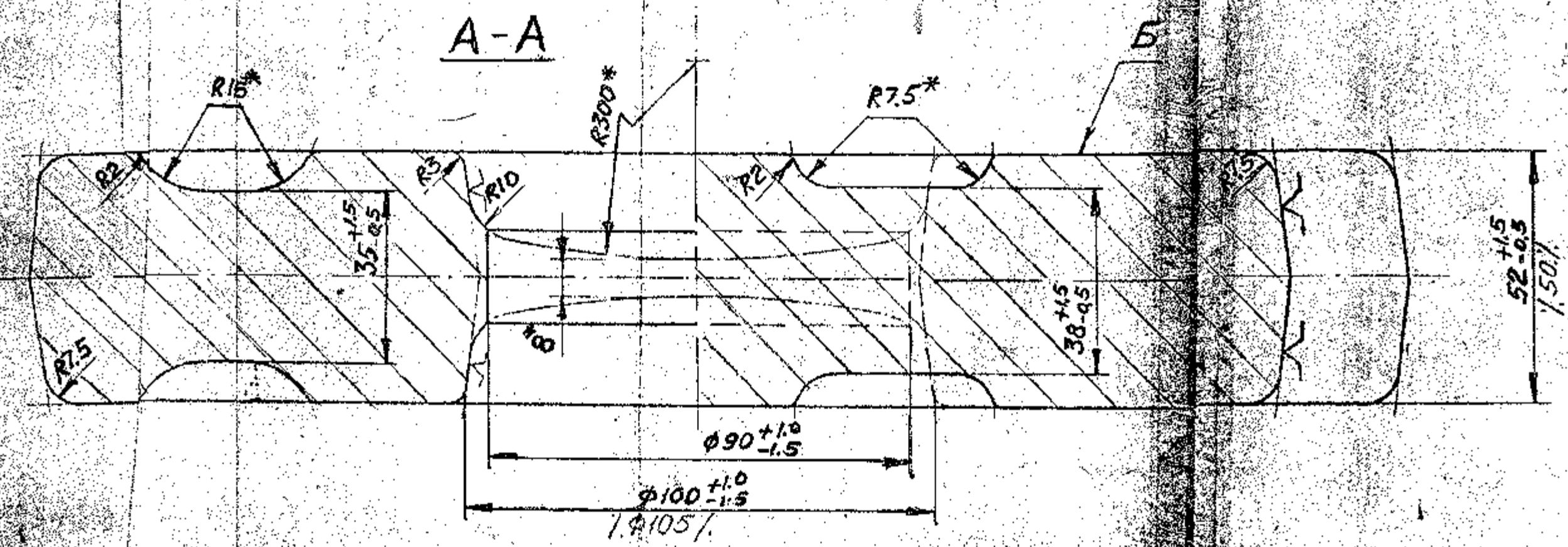


1. Штамповочные уклоны 6°
2. Перекос/сдвиг осей штампов не более 1 мм
3. Заусенец по разьему штампов не более 1 мм, в отверстиях затянутый заусенец не более 1,5 мм
4. Местные углубления на обрабатываемых поверхностях не более 0,5 фактического припуска, на необрабатываемых не более 1 мм.
5. Неплоскостность поверхности Б не более 0,5 мм
6. Несососность отверстия 90 относительно наружного контура не более 1,5 мм.
7. Маркировать марку сплава шрифтом П05
8. V - базы механической обработки.
9. По контуру Г допускаются углубления глубиной не более 1,5 мм, площадью не более 150 мм²
10. \* Размеры для справок.

11. \* Термообработать на твердость по чертежу детали.
12. \* Травить.
13. \* Выточить дефекты.

DRAFTS ARE TO BE 6° MAX  
 MISMATCH OF DIE AXES SHOULD NOT EXCEED 1MM  
 RESIDUAL FIN ALONG THE PARTING LINE SHOULD NOT EXCEED 1MM AND THE PRESSED-IN FIN IN HOLE SHOULD NOT BE MORE THAN 1.5MM.  
 LOCAL PIT MARKS ON THE SURFACES TO BE MACHINED SHOULD NOT EXCEED 0.5 OF THE ACTUAL ALLOWANCE AND ON THE SURFACES NOT TO BE MACHINED THEY SHOULD NOT BE MORE THAN 1MM.  
 NON-FLATNESS OF SURFACE "Б" SHOULD NOT EXCEED 0.5MM.  
 MISALIGNMENT OF HOLE Ø90 RELATIVE TO THE OUTER PROFILE SHOULD NOT EXCEED 1.5MM.  
 ALLOY GRADE IS TO BE MARKED USING TYPE П05  
 DATUM FOR MACHINING:  
 ALONG PROFILE Г PIT MARKS HAVING A DEPTH NOT EXCEEDING 1.5MM AND AN AREA NOT EXCEEDING 150 MM² ARE ALLOWED  
 \* DIMENSIONS FOR REFERENCE TO BE HEAT-TREATED TO PROVIDE HARDNESS AS PER COMPONENT DRAWING.  
 TO BE PICKLED  
 DEFECTS ARE TO BE RECTIFIED.



301-43-7; 301-50-5		
Поковка Крышка		
Лист	Масса	Масштаб
Лист	Масса	Масштаб
EDCT 4784-74		

NOMENCLATURE		DRAWING NO.	
CAP [FORGING]		301-43-7	
CENTRE OF RAD. 50 RELOCATED CORRECTLY. D.O. ERROR		301-50-5	
ISSUE	DATE	REFERENCE	SCALE
APPROVED			1:1
CHECKED			
DRAWN			
MATERIAL: П1, ГОСТ 4784-74		HEAVY ENGINE FACTORY AVADI	