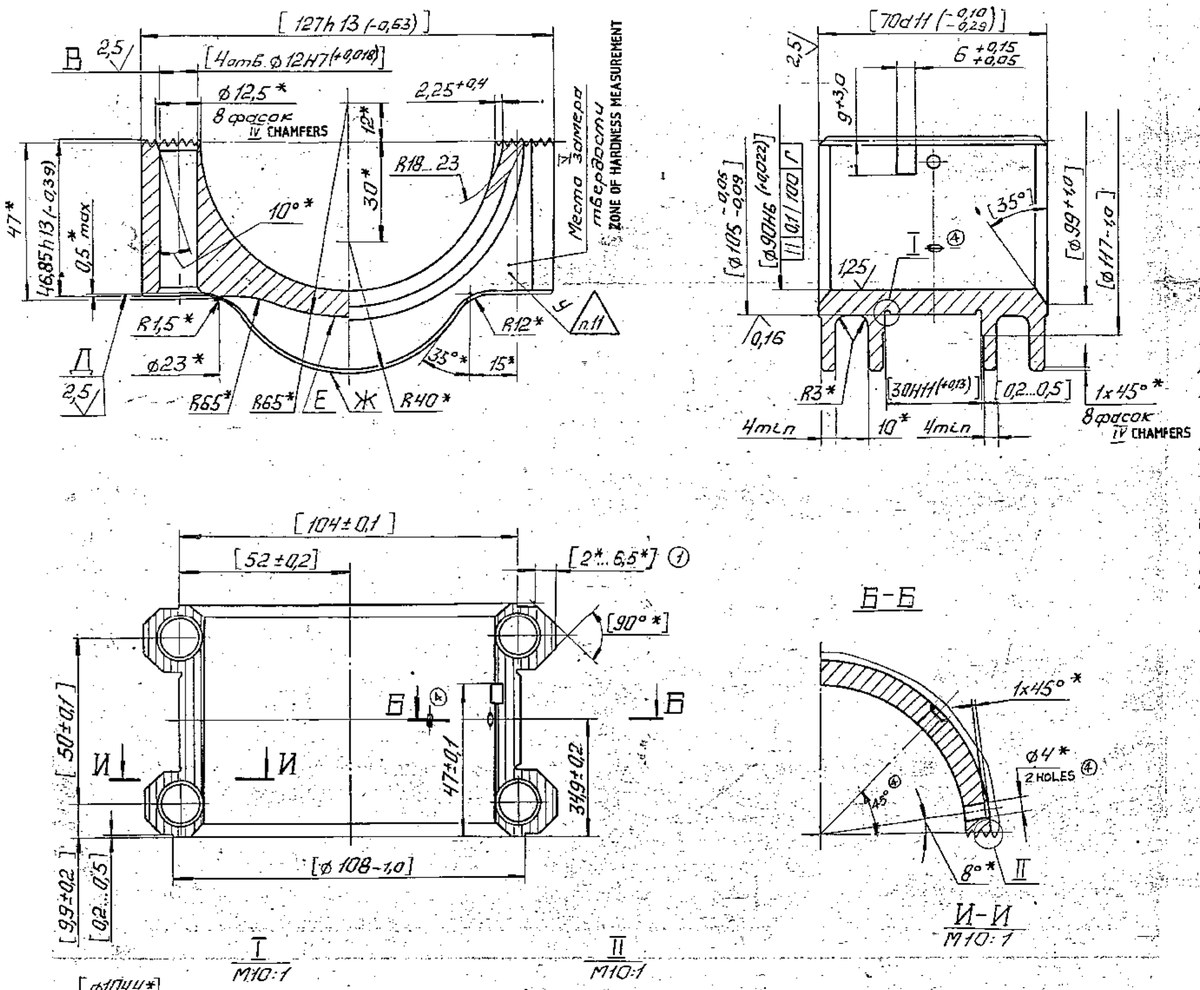
20-04-15-4



Rz 20 (√)

III

TECHNICAL REQUIREMENTS - IN RUSSIAN

1. Приемка после термообработки по ТТ 20-02 НВ 302...341.
2. Неуказанные предельные отклонения размеров: отверстий - по H14, валов - по h14, прочих - $\pm\frac{IT14}{2}$.
3. На поверхности В допускается наличие кольцевых рисок глубиной не более 0,05мм.
4. Допускается увеличение отверстий В до ⌀ 12,12 мм с обеспечением посадок в узле.
5. Неперпендикулярность поверхности Д к оси поверхности В проверять по краске калибром. Отпечаток не менее 80% поверхности на ⌀ 19 мм.
6. Обезуглероженный слой и дефекты металлургического характера не допускаются.
7. Ребра жесткости крышки подвергнуть дробеструйной или дробеметной обработке дробью ДСЛ N 0,8 или N1 ГОСТ 11964-81, при этом качества обработки принимать по эталону. Глубина упрочненного слоя на поверхностях Е,Ж не менее 0,2мм.
8. Качество поверхностей шлицов принимать по эталону.
9. Обработку по размерам в квадратных скобках производить в узле.
10. Деталь проверять на магнитном дефектоскопе.
11. Клеймить знак проверки на магнитном дефектоскопе.
12. * Размеры обеспечиваются инструментом.
13. Правила приемки и методы контроля по ОСТ 24.040.53-80.

TECHNICAL REQUIREMENTS - TRANSLATED

20-04-15-4

Cap

III. Specifications

1. Accept after thermal treatment according to TT 20-02 HB 302...341.
2. Non-indicated limit deviations of dimensions are: holes to H14, shafts to h14, the rest $\pm\frac{IT14}{2}$.
3. Availability of circular notches is allowed by depth no more than 0.05mm on B surface.
4. Increase of B holes is allowed up to ⌀12.12mm with fits in the unit.
5. Check the nonsquareness of Д surface relative to B surface axis by bluening with a gauge. The paint trace is not less than 80% of the surface on ⌀19mm.
6. Decarbonized layer and defects of metallurgical character are not allowed.
7. Subject the stiffening ribs to shot-blast treatment with shot ДСЛ No.0.8 or No.1 GOST 11964-81 with that accept the quality of the treatment according to standard. The depth of the reinforced layer is 0.2mm min on surfaces E,Ж.
8. Accept the quality of spline surfaces according to standard.
9. Machine according to dimensions in square brackets in the unit.
10. Check the part with magnetic flaw detector.
11. Brand the checking mark with magnetic flaw detector.
12. *Dimensions are provided by tools.
13. Acceptance rules and control methods are according to OCT 24.040.53-80.

PILOT SAMPLE SHOULD BE APPROVED BY A H S P BEFORE BULK PRODUCTION

				EST MASS 0.980 kg	TO BE STAMPED OR MARKED WHERE INDICATED THUS # LETTERS)
4	6.7.89	Not.n. No. 576-88			ALL SHARP EDGES AND CORNERS TO BE REMOVED UNLESS OTHERWISE STATED MACHINED CORNERS TO HAVE R OUTSIDE R INSIDE EQUIVALENT CHAMFERS ARE PERMISSIBLE
3	6.7.89	Notn. No. 702-87			
ISSUE	DATE	NATURE OF AMENDMENTS			
DRN		SCALE:- 1 : 1		MATERIAL:- 18X2H4MA(18X2H4BA) TY 14-1-381-72	USED ON:- СБ 20-04-04-4
CHD		DIMENSIONS IN mm			
TCD		TOLERANCE ON DIMNS UNLESS OTHERWISE STATED		CONTROLLERATE OF INSPECTION (HEAVY VEHICLES) AVADI	
APPD				TITLE:- CAP	
DATE 23.7.87		ALL THREADS CONFORM TO		D S CAT NUMBER	DRAWING NUMBER 20-04-15-4

2	1	61-87			
1	1	1359-86			
Изм	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	

Копировал Соколова Формат А2