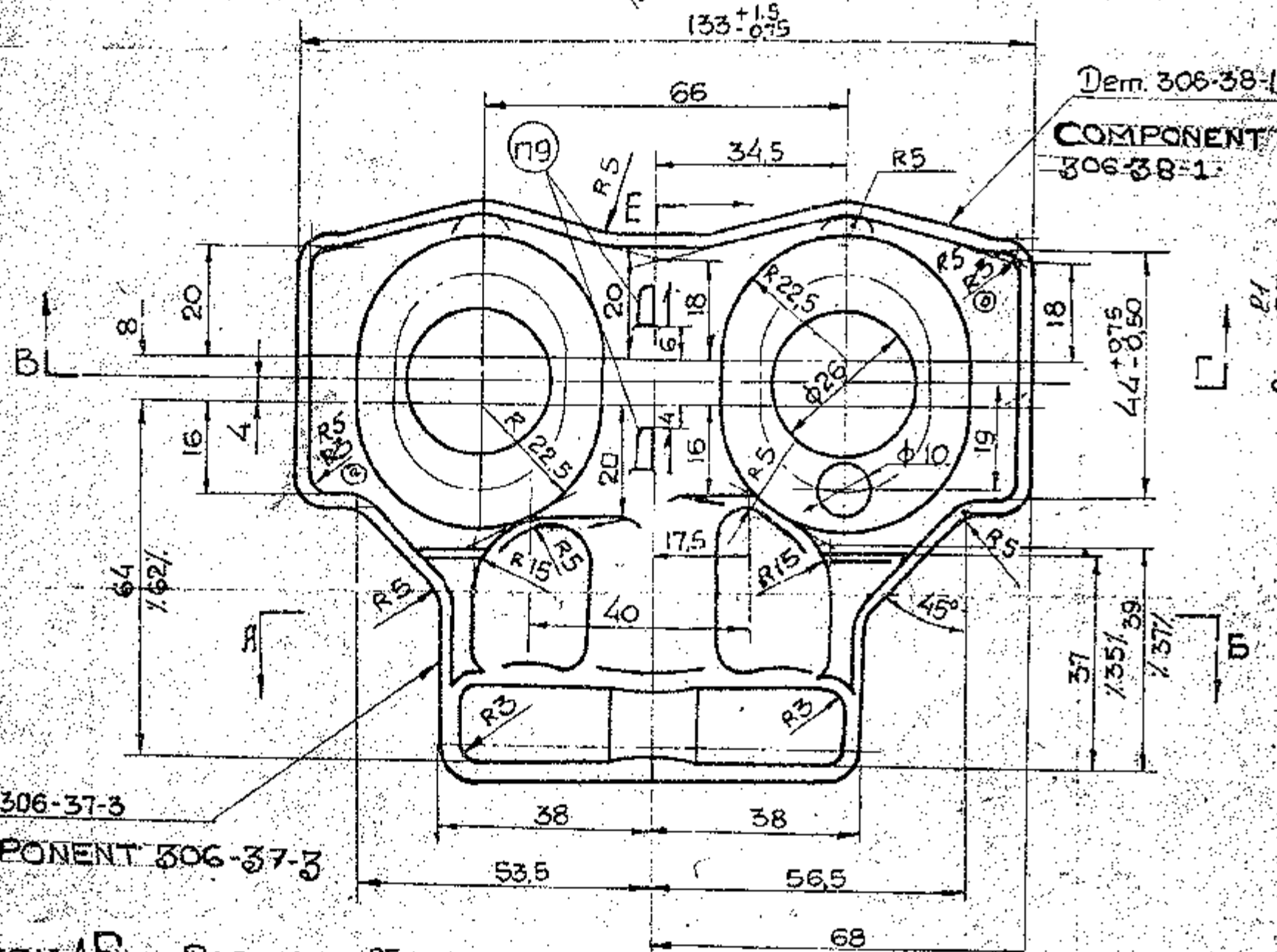
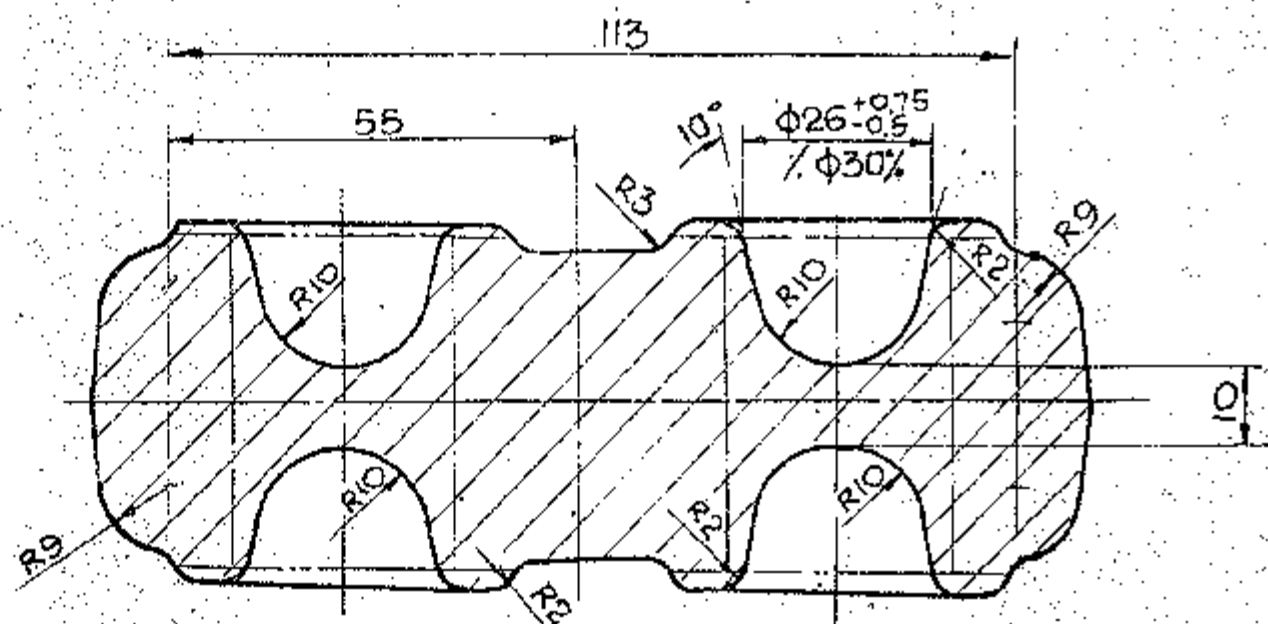
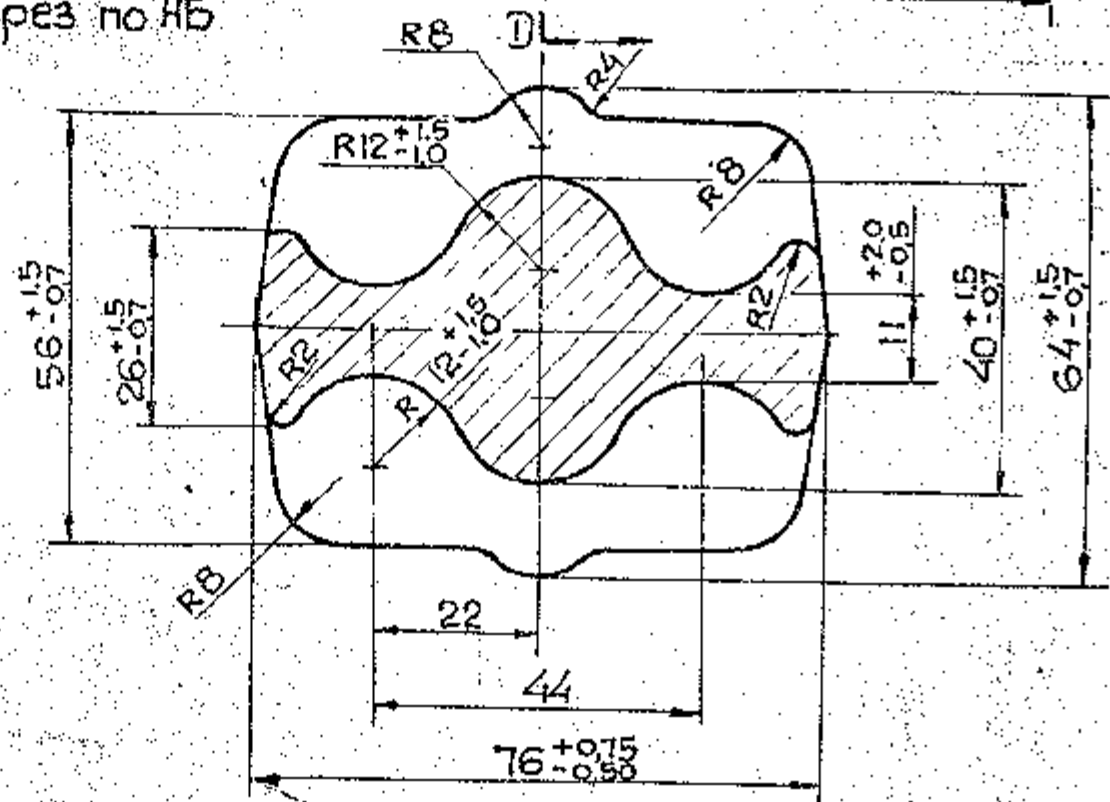


Разрез по ВГ SECTION ALONG ВГ



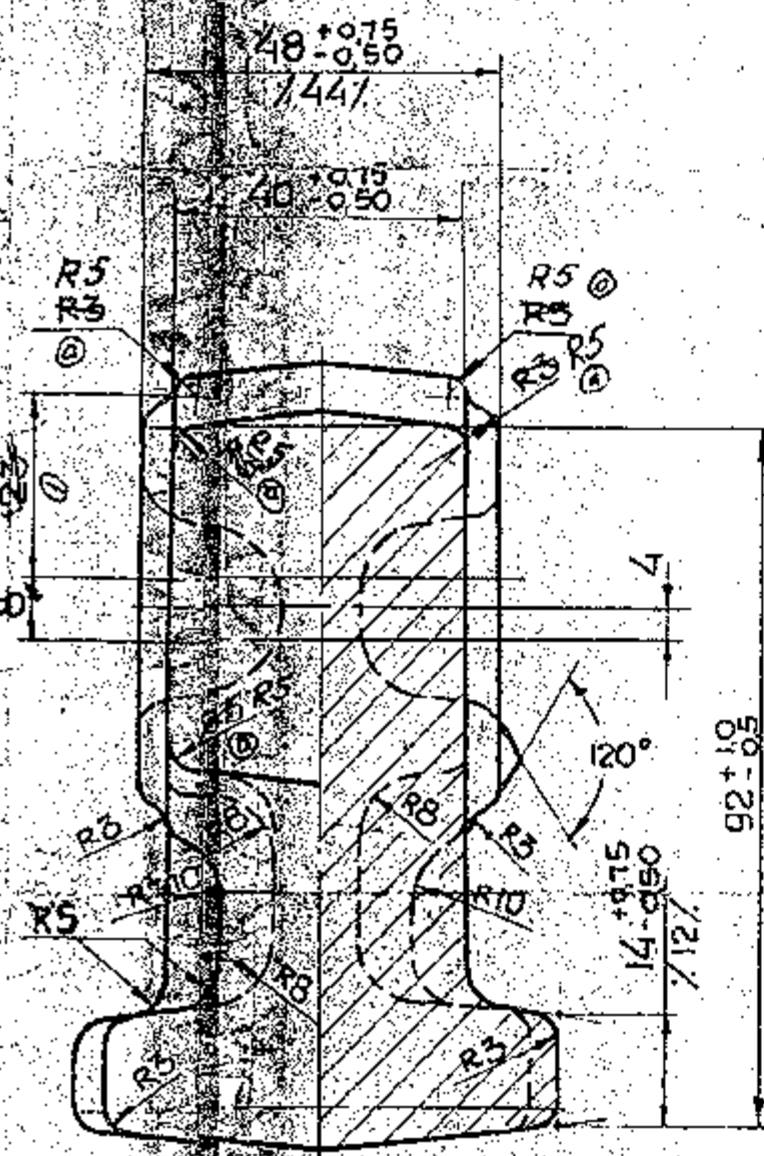
Dem. 306-37-3  
COMPONENT 306-37-3

SECTION AB Разрез по AB



SECTION ALONG DE

Разрез по DE



Технические условия

1. Штамповочные уклоны 6°
2. Перекос / сдвиг осей штампов/ допускается до 0,1 мм
3. Коробление допускается до 0,5 мм
4. Засенец по разряду в местах, подлежащих обработке допускается до 1,0 мм.
5. На необрабатываемых поверхностях засенец, допускается до 1,5 мм.
6. Допускается выточка дефектов:
  - а) в местах, подлежащих обработке на величину половины припуска.
  - б) на необрабатываемых поверхностях в пределах допуска.
7. Допуски на все размеры, неговоренные черт,  $\pm 0,15$  /  $\pm 0,50$
8. Незаполнение углов' допускается в пределах 0,5 припуска.
9. Маркировать марку материала Д1 шрифтом ПО 8

10. HARDNESS  $\geq 90$  BHN. COMPONENTS SHOULD BE ACCEPTED AFTER FINAL HEAT TREATMENT ACCORDING TTM-79-21

TECHNICAL REQUIREMENTS

1. DRAFTS ARE TO BE 6°
2. MISMATCH OF DIE AXES SHOULD NOT EXCEED 0,1 MM
3. BUCKLING, UP TO 0,5 MM, IS ALLOWED
4. RESIDUAL FIN ALONG THE PARTING LINE IN PLACES TO BE MACHINED SHOULD NOT EXCEED 1,0 MM
5. FIN ON THE SURFACES NOT TO BE MACHINED SHOULD NOT EXCEED 1,5 MM
6. THE DEFECTS LISTED BELOW MAY BE CUT OUT;
7. DEFECTS, LOCATED IN PLACES WHICH ARE TO BE MACHINED TO A DEPTH WITHIN 0,5 OF THE ALLOWANCE
8. DEFECTS LOCATED IN PLACES WHICH ARE NOT TO BE MACHINED TO A DEPTH WITHIN THE TOLERANCE
9. TOLERANCE FOR ALL THE DIMENSIONS TO BE  $\pm 0,15$  /  $\pm 0,50$  UNLESS OTHERWISE SPECIFIED
10. UNDERFILLING OF CORNERS WITHIN 0,5 OF THE ALLOWANCE IS ALLOWED
11. GRADE OF MATERIAL A1 IS TO MARKED USING TYPE ПО 8

NOMENCLATURE		DRAWING NO	
CAP AND BASE OF THRUST BEARING (FORGING)		306-37-3 306-38-1	
ISSUE	DATE	REFERENCE	SCALE
APPROVED			1:1
CHECKED			
DRAWN			
MATERIAL:		ENGINE FACTORY	
A1 ГОСТ 4764-74		AVADI	