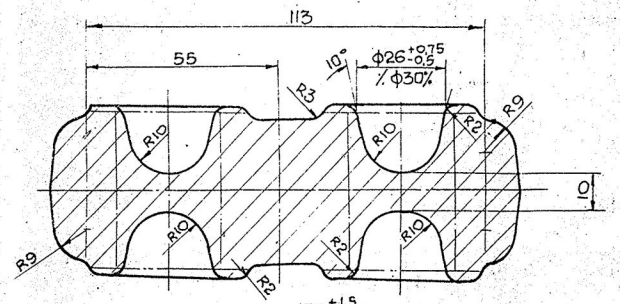
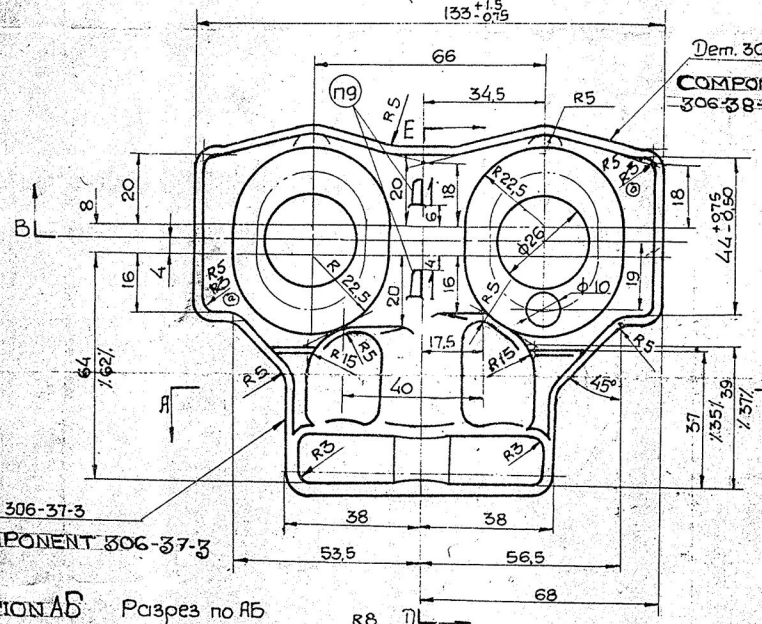
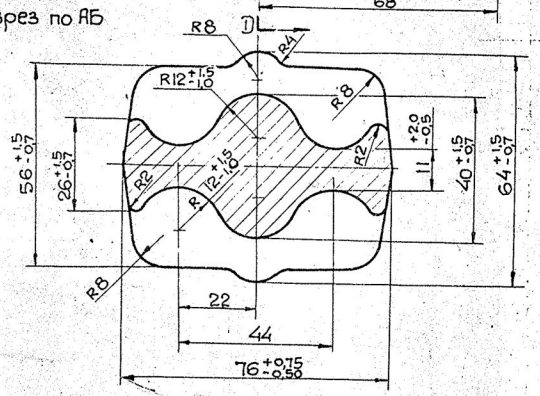
Разрез по ВГ SECTION ALONG ВГ

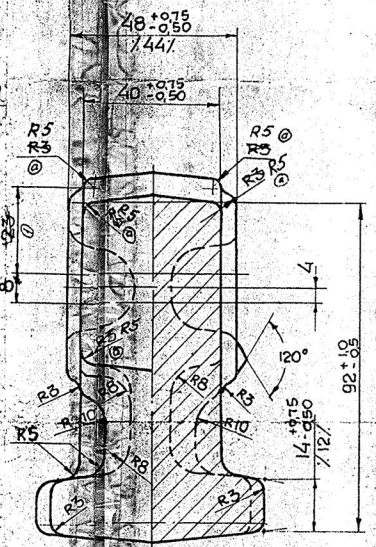




SECTION АБ Разрез по АБ



SECTION АЕ
Разрез по АЕ



Технические условия

1. Штамповочные уклоны 6°
2. Перекос / сдвиг осей штампов / допускается до 0,7мм.
3. Коробление допускается до 0,5мм.
4. Заусенец по разъему в местах, подлежащих обработке допускается до 1,0мм.
5. На необрабатываемых поверхностях заусенец допускается до 1,5мм.
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, неоговоренные черт, $^{+0.75}_{-0.50}$.
8. Незаполнение углов допускается в пределах 0,5 припуска.
9. Маркировать марку материала Д1 шрифтом ПО 8 [redacted]

① 10. HARDNESS ≥ 90 BHN. COMPONENTS SHOULD BE ACCEPTED AFTER FINAL HEAT TREATMENT ACCORDING TTM-79-81

TECHNICAL REQUIREMENTS

1. DRAFTS ARE TO BE 6°.
2. MISMATCH OF DIE AXES SHOULD NOT EXCEED 0.7 M.M.
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 M.M.
5. FIN ON THE SURFACES NOT TO BE MACHINED SHOULD NOT EXCEED 1.5 MM.
6. THE DEFECTS LISTED BELOW MAY BE CUT OUT:
a. DEFFECTS LOCATED IN PLACES WHICH ARE TO BE MACHINED TO A DEPTH WITHIN 0.5 OF THE ALLOWANCE
b. DEFFECTS LOCATED IN PLACES WHICH ARE NOT TO BE MACHINED TO A DEPTH WITHIN THE TOLERANCES.
7. TOLERANCE FOR ALL THE DIMENSIONS TO BE $^{+0.75}_{-0.50}$ UNLESS OTHERWISE SPECIFIED.
8. UNDERFILLING OF CORNERS WITHIN 0.5 OF THE ALLOWANCE IS ALLOWED.
9. GRADE OF MATERIAL Д1 IS TO MARKED USING TYPE ПО 8.

ISSUE	DATE	REFERENCE	NOMENCLATURE	DRAWING NO.
①	24-02-07	SL. № 10 ADDED REF: NO. EFA/ac/073 Alt. com dt 20-02-07	CAP AND BASE OF THRUST BEARING [FORGING]	306-37-3 / 306-38-1
APPROVED				SHEET / MASS / SCALE 1:1
CHECKED			MATERIAL: Д1 GOST 4784-74	ENGINE FACTORY AVADI
DRAWN				