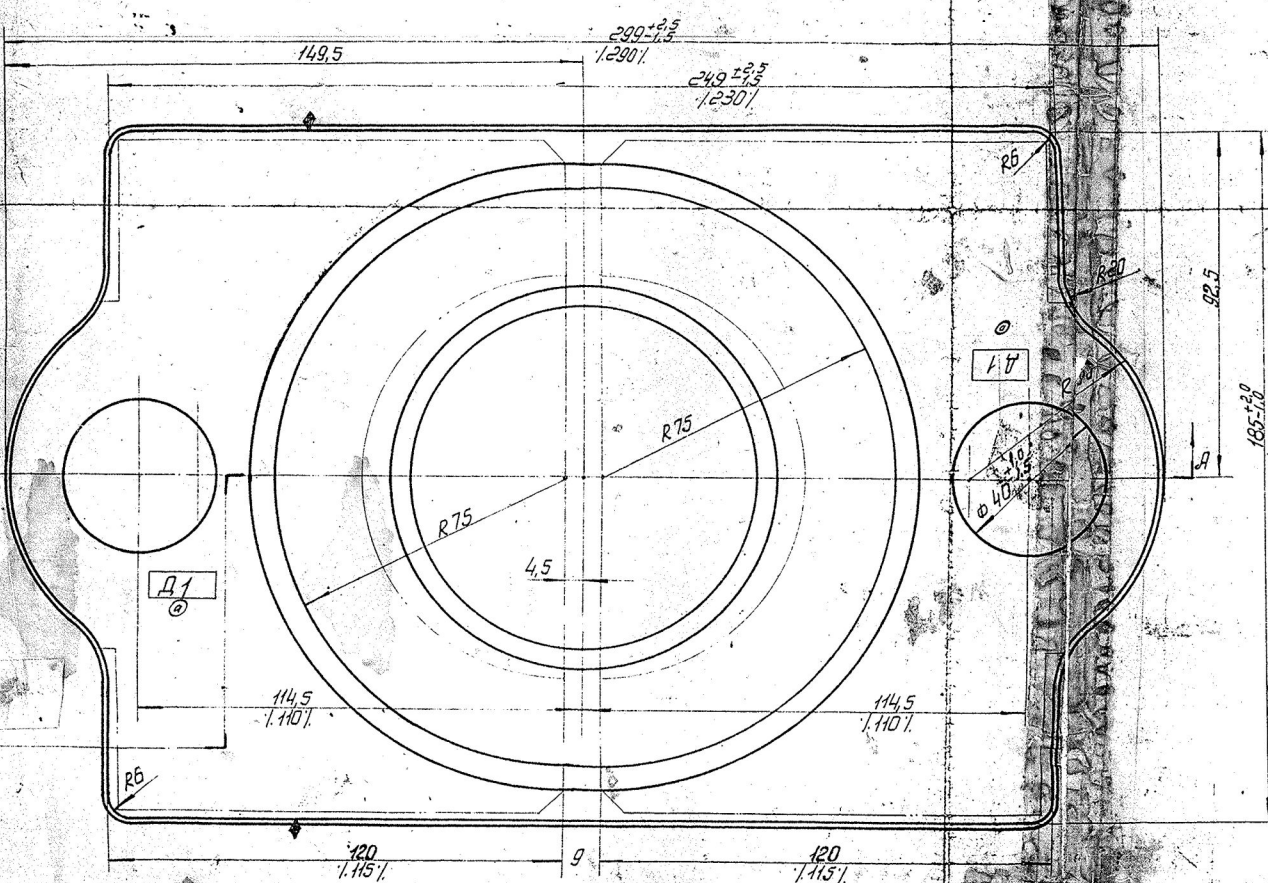


1. Штамповочные уклоны 6°
2. Неуказанные радиусы R5мм.
3. Перекос 1. осей штампов до 1,5мм.
4. Заусенец по разъему штампов до 1,0мм, в отверстиях - затянутый заусенец до 3,0мм.
5. Допускаются местные поверхностные утолщения на обрабатываемых поверхностях до 0,5 припуска, на необрабатываемых до 1,0 мм глубиной.
6. Допускается коробление до 0,5мм.
7. Эксцентриситет оси прошиваемого отверстия до 1,5мм.
8. Размеры без допусков служат для построения.
9. Материал - марка сплава ~~40ХН~~ ~~105~~ ~~105~~
10. ♦ - базы механической обработки.



1. DRAFTS ARE TO BE 6° MAX.
2. UNSPECIFIED RADII ARE TO BE R5MM MAX.
3. MISMATCH OF DIE AXES SHOULD NOT EXCEED 1.5MM.
4. RESIDUAL FIN ALONG THE PARTING LINE SHOULD NOT EXCEED 1.0MM, PRESSED-IN FIN IN THE HOLE SHOULD NOT BE MORE THAN 3.0MM.
5. LOCAL PIT MARKS ON THE SURFACES TO BE MACHINED SHOULD NOT EXCEED 0.5 OF THE ALLOWANCE AND ON THOSE NOT TO BE MACHINED THEY SHOULD NOT EXCEED 1MM DEPTH.
6. BUCKLING SHOULD NOT EXCEED 0.5MM.
7. ECCENTRICITY OF THE PIERCED HOLE SHOULD NOT EXCEED 1.5MM.
8. DIMENSIONS WITH UNSPECIFIED TOLERANCES ARE PROVIDED FOR CONSTRUCTION.
9. ALLOY GRADE IS TO BE MARKED USING TYPE NO'S.
10. ♦ DATUM FOR MACHINING. *Согласовано.*

			NOMENCLATURE		DRAWING NO.	
			THRUST BEARING CAP [FORGING]		3301-48-5A	
			SHEET	MASS	SCALE	
					1:1	
ISSUE	DATE	REFERENCE				
APPROVED			MATERIAL: DURALUMIN			
CHECKED			M1 GOST 4784-74.			
DRAWN			HEAVY ENGINE FACTORY AVADI			