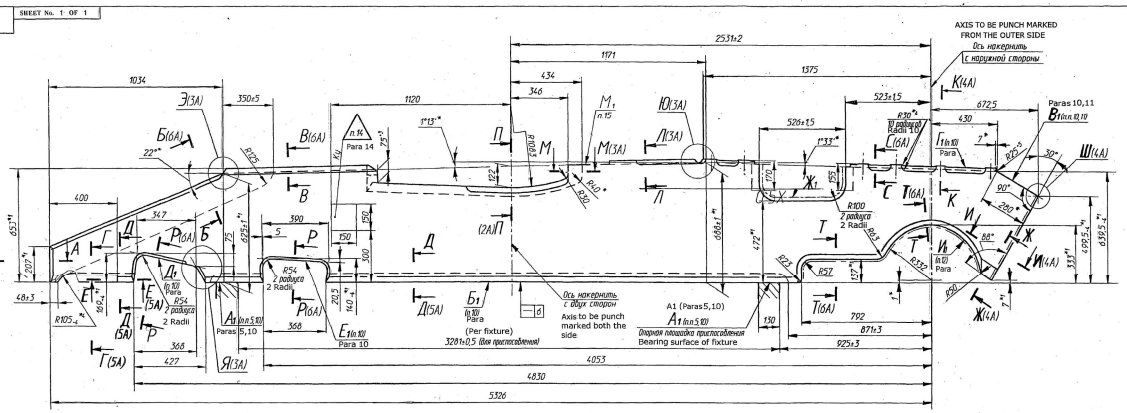
DRAWING NUMBER
188.01.004-2

SHEET No. 1 OF 1



1. Марка стали, термообработка, способ приемки и испытаний согласно ведомости на детали из спец. стали. Твердость средняя.
2. Контроль качества огневрезных кромок по ОСТ 83-4302-88.
3. Неуказанные предельные отклонения линейных размеров ±2 мм, угловых ±2°.
4. * Размеры для справок.
5. * Размеры обеспечить от опорных площадок A_1(4Б,5Б) приспособления.
6. * Шероховатость обеспечить инструментом.
7. * Размеры контролировать в крайних точках.
8. * Радиусы в плоскости реза.
9. Допускается скругления радиусом 10-2 мм.
10. Допускается контур детали контролировать шаблоном, построенным по номинальным размерам, и зазаризованным за поверхности A_1(4Б, 5Б), при этом отклонения контура детали от шаблона:
- по кромке $Б_1$(5Б) выступание 0+4 мм, западание 0-2 мм;
- по кромке $В_1$(3Б) выступание не допускается, западание 0-4 мм;
- по кромкам Г(3Б) выступание 0+3 мм, западание 0+15 мм;
- по кромкам вырезов $Д_1$(6В) и $Е_1$(5Б) западание 0-4 мм, выступание не допускается;
- по остальным кромкам (0±2) мм.
11. Допуск плоскостности поверхности $В_1$(3Б) на ширине 30-5 мм от внутренней стороны детали 1 мм, на остальной ширине 2 мм.
12. Допуск плоскостности внутренней поверхности детали, на расстоянии 50+5 мм по контуру выреза $И_1$(5Б) 2 мм.
13. Допуск плоскостности поверхности $К_1$(П-П) на участке $Л_1$(5А) 2 мм.
К - Клеймить с наружной стороны.
15. Выступание поверхности $М_1$ (4Б) относительно поверхности $Н_1$ (3А) не допускается, западание - 0+4 мм.
16. Размеры в скобках - после сборки.
17. Остальные требования по 520.ТУ1.
18. Допускается обработку паза $Ж_1$ (4Б) выполнять механической обработкой Rz80 на готовом корпусе.

1. Grade of steel heat treatment method of acceptance and testing should comply with the list for component made out of special steel. Hardness medium.
2. Inspection of the quality of gas cutting faces should be as per OCT 83-4302-88.
3. Unspecified limit deviation of casting dimension should be ± 2 mm, Angular ±2°.
4. * Dimension for reference.
5. *1 Dimensions are to be ensured from bearing surface A1(4B,5B) of the fixture.
6. *2 Surface finishing is to be ensured by tool.
7. *3 Dimensions are to be checked at the edge points.
8. * 4 Radii in the area of cutting.
9. Rounding off of radii is allowed by 10-2 mm.
10. Contour of component is to be checked by gauges made as per nominal dimension, based beyond surface A1(4B,5B),
In this case deviation of component contour from gauge should be as follows:---
-- Along edges $Б_1$ (5B) projection is 0+4 mm, falling in 0+6 mm;
-- Along edge B1(3B) projection is not allowed, falling in should be 0+4 mm;
-- Along edge $Г_1$ (3B) projection 0+4.5 mm, falling in 0+15 mm;
-- Along edges of cuts $Д_1$(6B) and E1(5B) falling in should be 0+4 mm, projection is not allowed.
-- along rest of the edges (0±2mm).
11. Tolerance of planeness of surface B1(3B) by width 30+5 mm from the inner side of the componenet should be 1 mm, for the rest width by 2 mm.
12. Tolerance of planeness of inner surface of component to a distance of 50+5 mm along contour of cut $И_1$(3B) should be 2 mm.
13. Tolerance of planeness of surface K1 (П-П) on section $Л_1$(5A) should be 2 mm.
14. To be stamped from outer side.
15. Projection of surface M1(4B) relative to surface H1 (3A) is not allowed, falling in should be - 0+4 mm.
16. Dimension in brackets -After assembly.
17. Other requirements as per 520.TY1.
18. It is allowed to machine slot $Ж_1$ (4B), carryout machining with Rz80 on the prepared body.

А-А(1.5)(6В) Б-Б(1.5)○(6В) В-В(1.5)○(5В) Г-Г(1.1)(6В) Д-Д(1.5)(5В,6В) Е-Е(1.2)(6В) Ж-Ж(1.5)(3В) И-И(1.1)(3В) К-К(1.2)○(3В) Л-Л(1.5)○(4В) М-М(1.5)(4В) Н-Н(1.5)(3А) П-П(1.5)(5В)

Р-Р(1.5)○(5В,6В) С-С(1.2)○(4В) Т-Т(1.5)(4В) У-У(1.2)(6А) Ф(1.2)(5А) Ц-Ц(1.2)(5А) Ч-Ч(1.5)○(5А) Ш(1.1)(3В) Щ-Щ(1.2)(4А) Э(1.5)(6В) Ю(1.2)(4В) Я(1.5)(6В)

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

EST WT. (kg)	TO BE STAMPED OR MARKED WHERE INDICATED THUS # (LETTERS)
1584	

ALL SHARP EDGES AND CORNERS TO BE REMOVED UNLESS OTHERWISE STATED MACHINED CORNERS TO HAVE R OUTSIDE R INSIDE EQUIVALENT CHAMFERS ARE PERMISSIBLE.

ISSUE	DATE	NATURE OF AMENDMENTS
2	19.6.12	Литер. - Лист N: No. 1888 I. 84-08

DRN	(illegible)
CHD	
APPD	
DATE	9-10-04
SCALE:- 1 : 10	
DIMENSIONS IN mm	
TOLERANCE ON DIMNS UNLESS OTHERWISE STATED 15 . 2162 - 69	
ALL THREADS TO CONFORM TO	
D S CAT NUMBER	

MATERIAL:- SPECIAL STEEL

USED ON:- 188.01.004cb-2Cb

CONTROLLERATE OF QUALITY ASSURANCE (HEAVY VEHICLES) AVADI

TITLE:- LH HULL SIDE PLATE

DRAWING NUMBER 188.01.004-2

DRG. INDIANISED BASED ON RUSSIAN ORIGINAL ISSUE-1

356

SUPPLY CODE U-01-1-2

D90057

F-57 32

SIZE A2x3