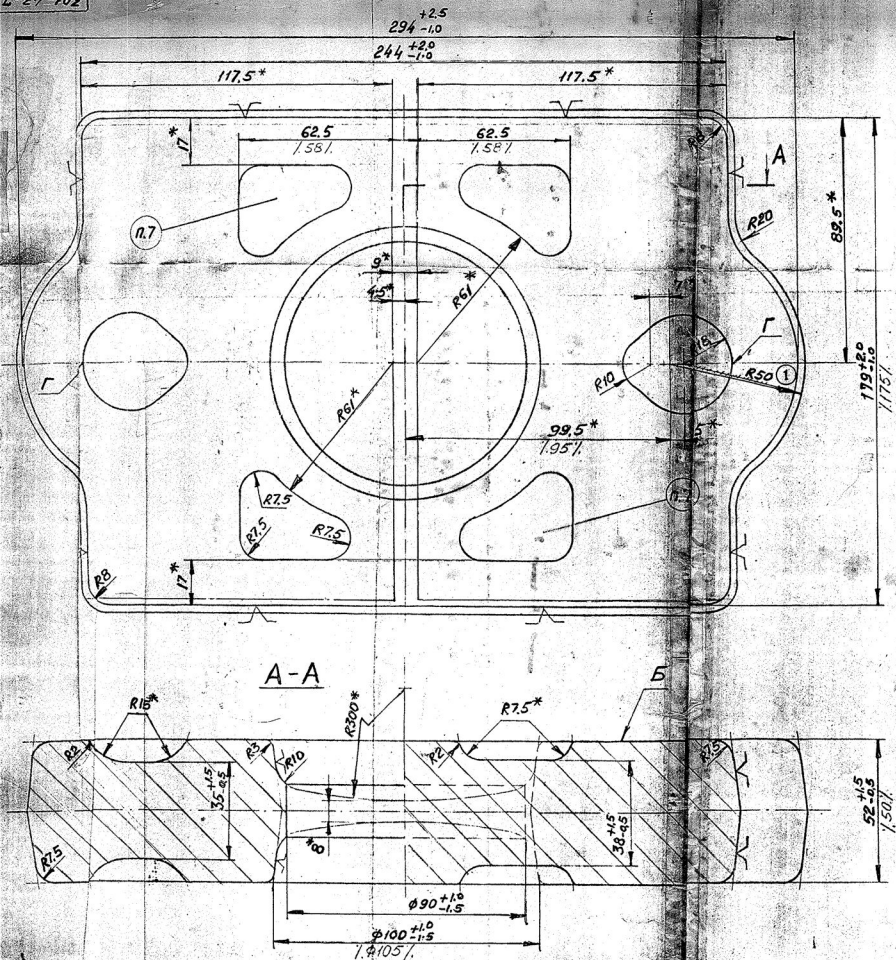
301-43-7; 301-50-5



1. Штамповочные уклоны 6°.
2. Перекос (сдвиг осей штампов) не более 1мм.
3. Заусенец по разъему штампов не более 1мм, в отверстии затянутый заусенец не более 1,5мм.
4. Местные углубления на обрабатываемых поверхностях не более 0,5 фактического припуска, на необрабатываемых не более 1мм.
5. Неплоскостность поверхности Б не более 0,5мм.
6. Несоосность отверстия ø90 относительно наружного контура не более 1,5мм.
7. Маркировать марку сплава шрифтом ПО5
[redacted]
8. ▽ - базы механической обработки.
9. По контуру Г допускаются углубления глубиной не более 1,5мм, площадью не более 150мм².
10. * Размеры для справок.

[redacted]

11. * Термообработать на твердость по чертежу детали.
12. ~~*~~ Травить.
13. ~~*~~ Выточить дефекты.

1. DRAFTS ARE TO BE 6° MAX.
2. MISMATCH OF DIE AXES SHOULD NOT EXCEED 1 MM.
3. RESIDUAL FIN ALONG THE PARTING LINE SHOULD NOT EXCEED 1MM AND THE PRESSED-IN FIN IN HOLE SHOULD NOT BE MORE THAN 1·5 MM.
4. LOCAL PIT MARKS ON THE SURFACES TO BE MACHINED SHOULD NOT EXCEED 0·5 OF THE ACTUAL ALLOWANCE AND ON THE SURFACES NOT TO BE MACHINED THEY SHOULD NOT BE MORE THAN 1MM.
5. NON-FLATNESS OF SURFACE "Б" SHOULD NOT EXCEED 0·5 MM.
6. MISALIGNMENT OF HOLE ϕ90 RELATIVE TO THE OUTER PROFILE SHOULD NOT EXCEED 1·5 M·M.
7. ALLOY GRADE IS TO BE MARKED USING TYPE ПО5.
8. ▽ - DATUM FOR MACHINING.
9. ALONG PROFILE "Г" PIT MARKS HAVING A DEPTH NOT EXCEEDING 1·5MM AND AN AREA NOT EXCEEDING 150 MM² ARE ALLOWED
10. * DIMENSIONS FOR REFERENCE.
11. TO BE HEAT-TREATED TO PROVIDE HARDNESS AS PER COMPONET DRAWING.
12. TO BE PICKLED
13. DEFECTS ARE TO BE RECTIFIED.

			Поковка (Крышка)	Лит.	Масса	Масштаб
			Д1 ГОСТ 4784-74	Лист	Листов 1	

1	23-4-86	CENTRE OF OF RAD. 50 RELOCATED CORRECTLY. D.O. ERROR	NOMENCLATURE	DRAWING NO.	
			CAP [FORGING]	301-43-7 / 301-50-5	
				SHEET	MASS	SCALE
						1:1
ISSUE	DATE	REFERENCE			
APPROVED			MATERIAL: Д1, GOST 4784-74	HEAVY ENGINE FACTORY AVADI	
CHECKED					
DRAWN		KVANILKUMAR			