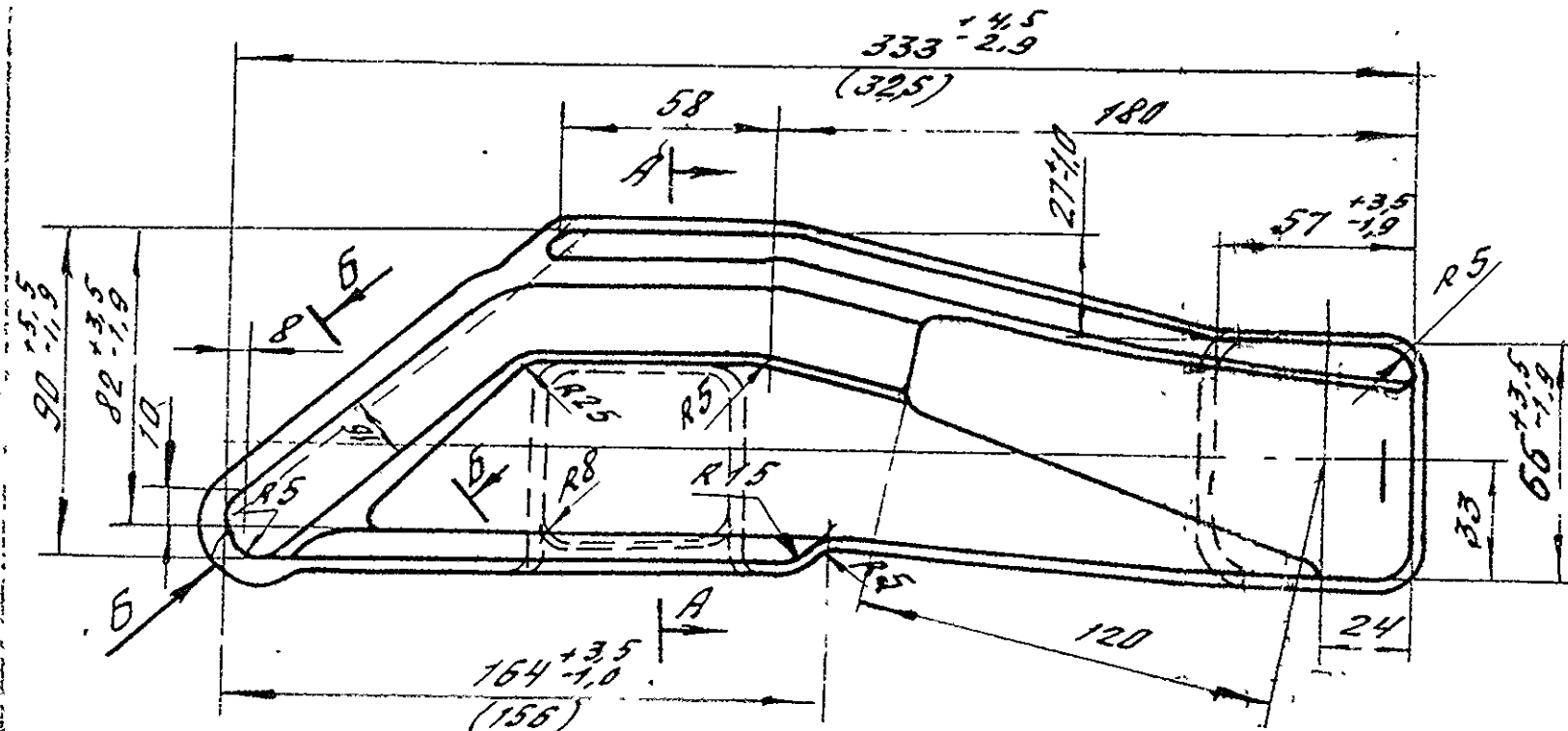
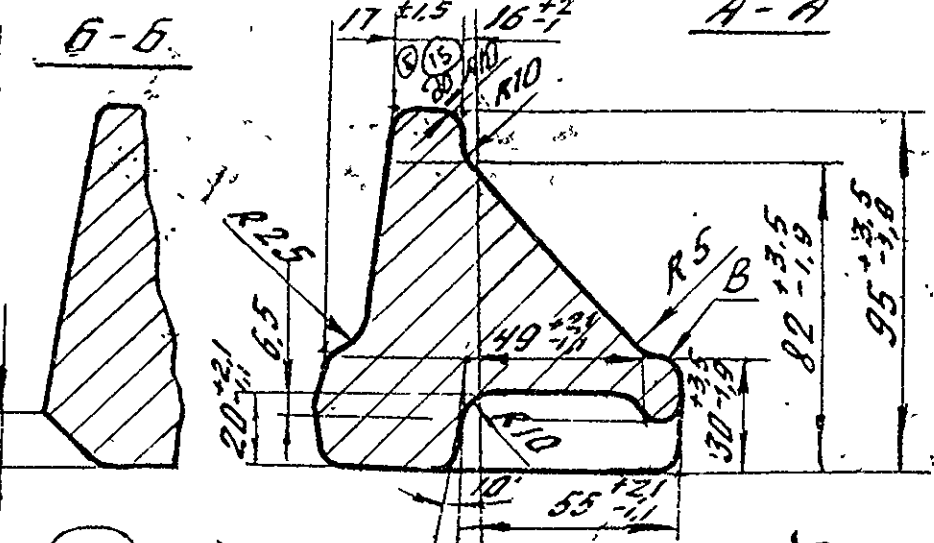
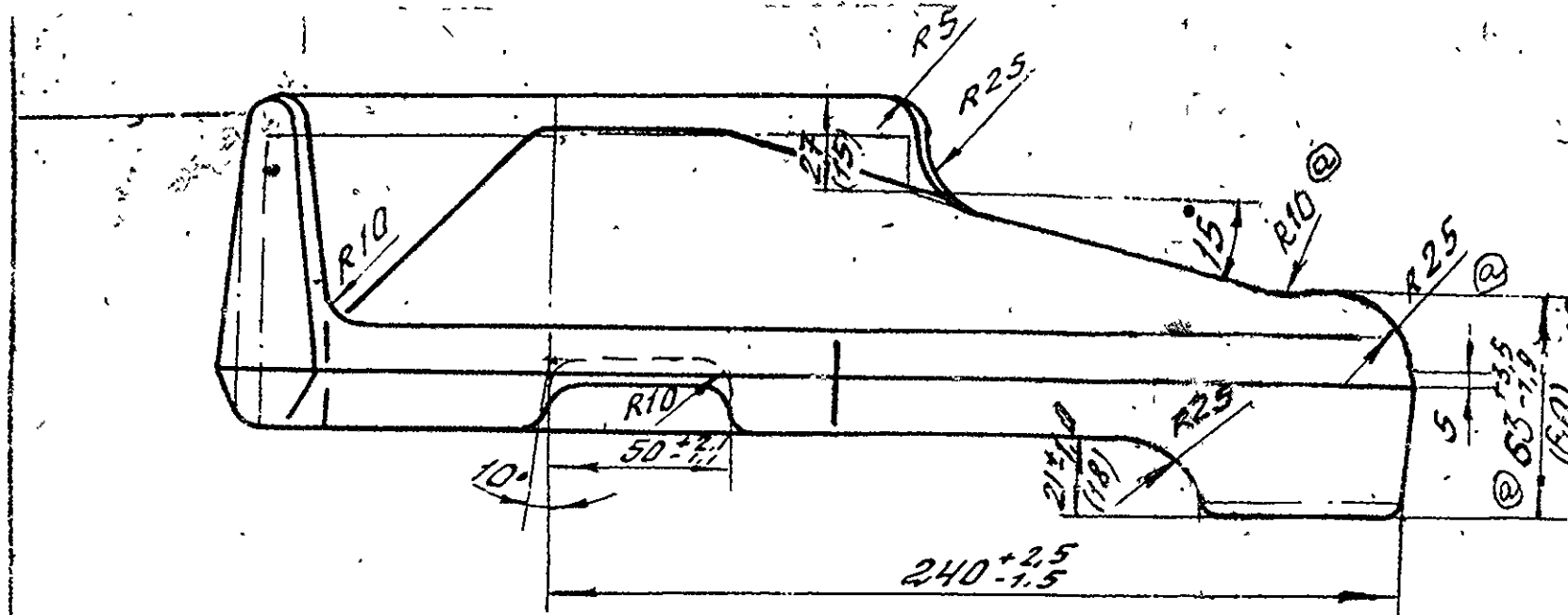


175-01-378 B



1a) Технические требования.
 1. Подвергнуть п.о. д.т.п. 3.3-3.6.
 2. Очистить от окислы.
 Дробеструить.

3. Проверить ленту и выключатель в пределах переключателя до 1.5 м.
 4. Проверить корпус.
 5. Проверить в месте привеса.
 6. Проверить.

TECHNICAL REQUIREMENTS
 A) HARDEN & TEMPER
 1 HEAT TREAT DIA. OF IND. 3.3-3.6 MM
 2 DESCALE A) (341-285 BHN)
 3 IN MACHINING SURFACES, SURFACE DEFECTS AND SCALE PITS ARE ALLOWED UP TO 0.5 OF ACTUAL MACHINING ALLOWANCE IN UNMACHINED SURFACES, WITHIN TOLERANCE LIMITS
 4 MISMATCH SHOULD NOT EXCEED 1.5 MM
 5 RESIDUAL FIN ALONG THE PARTING LINE SHOULD NOT EXCEED 2.0 MM
 6. BUCKLING SHOULD NOT EXCEED 2.0 MM
 7 UNSPECIFIED DRAFTS 7°
 8 UNSPECIFIED RADII R 4 MM

10) Примечание.
 11. Штамповочные уклоны 7°
 12. Неоговоренные радиусы до 4 мм.
 13. Размеры без допусков для построения.
 14. Размеры в скобках даны для механического цеха.

MATERIAL	FOREIGN WEIGHT
STEEL 30XГСА GOST 4543-71	11.5 kg.
ALTERNATE MATERIAL	
CHECKED	APPROVED
Raman 25/10/85	S. Lamb 25/10/85
ORG.No. 175.01.378.6	F
TITLE	SUPPORT, GUITAR L.H.
HEAVY VEHICLES FACTORY: AVADI MADRAS.	

HEAT TREATMENT DETAILS ADDED	24/10/85
N OF A	26/519
ISSUE	A

NOTIFICATION OF AMENDMENTS.			
Исполнитель	Фамилия	Подпись	
Согласовано			

HVP F/249