



Риска глубиной и шириной ≈ 0.5 мм

1. Термообработка НВ ≥ 95
2. Группа контроля 3 ГОСТ 1 00021-78
3. Исполнения размеров необработываемых поверхностей по ГОСТ 11187-78 - 5 класс точности. Штамповочные углы до 7° в сторону утолщения тела. Неуказанные радиусы для штамповки 2...4 мм. После штамповки абразивной зачисткой.
4. Допуски на свободные размеры механически обрабатываемых поверхностей - по ТЭАТ
5. Фаски и срезы на резьбах по ГОСТ 1 00010-71, кроме особо оговоренных мест.
6. Размеры и чистоту поверхностей, указанные в скобках, обеспечить в узле Г/54.171А.
7. Допустимая несимметричность по з. П относительно оси отверстия D5 не более 0,15 мм.
8. Непараллельность плоскости T1 и оси отверстия D5 - не более 0,1 мм.
9. Неперпендикулярность оси отверстия D7 к оси отверстия D5 не более 0,02 мм.
10. Несоосность отверстий D7 и Dн относительно среднего диаметра резьбы М не более 0,04 мм. (Допуск зависящий).
11. Биецне поверхности Dв относительно среднего диаметра резьбы М не более 0,07 мм (обеспечить технологичность).
12. Неперпендикулярность торца Т (в зонах ЖС) к среднему диаметру резьбы М соответствующего гнезда не более 0,08 мм.
13. Биецне поверхностей Dч и Dс относительно поверхности Dз не более 0,03.
14. Обвальность и конусообразность поверхностей Dз и Dд не более 0,01 мм.
15. На торце Т2, по оси отверстия Dн, допускается след от сверла глубиной не более 0,5 мм.
16. Отверстия под резьбу М3 сверлить согласованно с деталью Г/52-25А.
17. Острые кромки в пересечениях отверстий тщательно притупить.
18. Размер для инструмента.
19. Покрытие: хромо-кислотное анодирование по инстр. ВИАМ № 265-72, ф 23 Аз и торец ф 28 разрешается оставлять без покрытия.
20. Маркировать по ГОСТ 2171-79 шрифтом Б17С57-В-ЧБ высотой не более 1 мм, штамповкой.

- ⊘ 18. Допускается завышение диаметра ф 23 Аз до 0,1 мм сверх допусков в местах пересечения с отв. ф 10 (5 мест) на расстоянии до 2 мм вокруг отв. ф 10
- ⊘ 22. Деталь - вибо ответственная.

20 Допускается для резьбы М5 5Н8 в тиснении "ф-ф" увеличенный подерез

16. 1. 138-91. Классиф. 16, 01, 01.

15. 9. 831-85. Классиф. 27, 12, 88.

14. 8. 328-88. Классиф. 26, 04, 88.

К3	1	316	в	Г/54.171	292.000.171.000
К2	1	317	в	Г/54.171	
К1	3	374-05	К	Г/54.171	
Этп. №	102-85	Классиф.	27, 12, 88.		
Изм. №	102-88	Классиф.	26, 04, 88.		
Разработ	Калинин	Инж.	Г/54.171		
Провер	Клизов	Инж.	Г/54.171		
Т.компр	Гусев	Инж.	Г/54.171		
Нач.БЭО	Ливитин	Инж.	Г/54.171		
Н.компр	Морозов	Инж.	Г/54.171		
Упр.	Ветров	Инж.	Г/54.171		

Слов А15 ГОСТ 1704-74
Штамповка из ф 010001-85

Лист 1 Листов 2

Дата: 1988.10.10

Копировал: Ю.М.М.