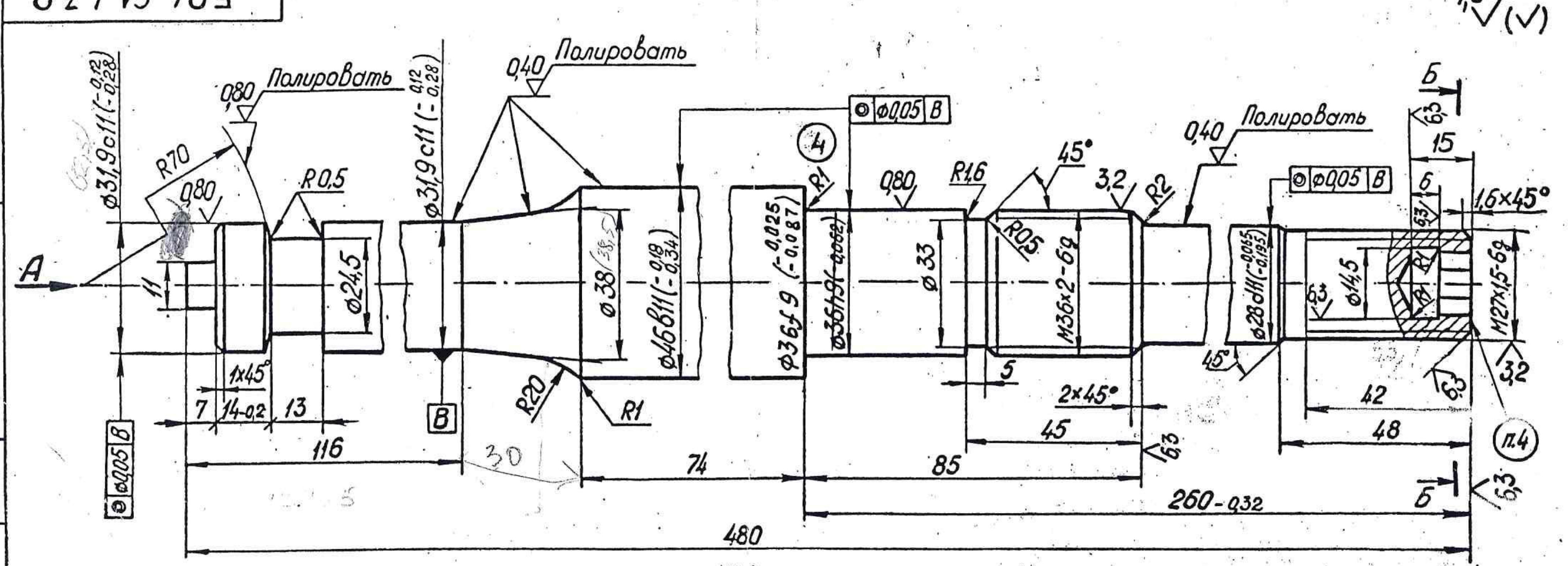
Перв. примен.	Справ. №
524-61.424	

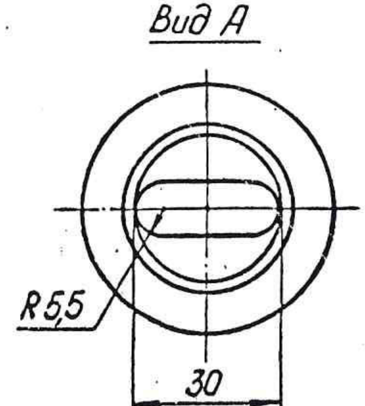
524-61.432

$1{,}6\sqrt{}\,(\sqrt{})$

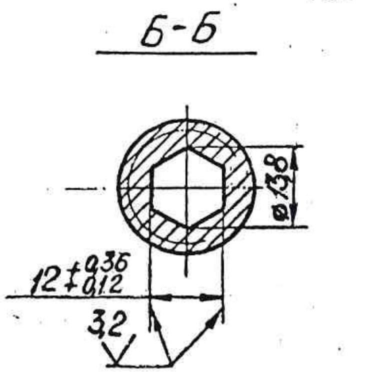

Полировать
0,80
Полировать
0,40
Полировать
0,40
R70
0,80
R0,5
Ø31,9c11(-0,12/-0,28)
Ø31,9c11(-0,12/-0,28)
A
11
Ø24,5
Ø38 (38,5)
Ø46B11(-0,18/-0,34)
Ø36f9 (-0,025/-0,087)
Ø36h9(-0,062)
Ø33
M36×2-6g
R0,5
45°
3,2
R2
R1,6
0,80
R1
R20
4
Ø0,05 B
Ø0,05 B
Ø0,05 B
Ø28d11(-0,065/-0,195)
Ø14,5
M27×1,5-6g
R1
6,3
45°
1,6×45°
15
6
Б
Б
3,2
6,3
П.4
1×45°
7
14-0,2
13
116
B
74
30
5
2×45°
45
85
6,3
42
48
260-0,32
480

490

Вид А



Б-Б


Ø13,8
12+0,36/+0,12
3,2

⑥ 1. Испытать на МКК по методу ~~АМ ГОСТ 6032-75.~~ АМУ ГОСТ 6032-2003

2. Термообработать на аустенизацию и старение $\sigma_т \geq 40$ кгс/мм², $\psi \geq 35$ %, испытать применительно к гр. III

⑥ по ~~ОСТ 5. 9034-71~~ ОСТ 5Р.9034-84.

⑦ 3. ~~Неуказанные предельные отклонения~~ Общие допуски по ГОСТ 30893.1: H14; h14; ± $\frac{IT14}{2}$ размеров: ~~диаметров H14, h14; остальных~~ ± $\frac{IT14}{2}$.

⑥ 4. Маркировать „ЭИ-612" шрифтом 2,5 без наклона -пр3 ГОСТ 26.020-80. ~~ГОСТ 2.304-68.~~

⑥ Глубина маркирования 0,3… 0,5мм.

③ ⑤ 5. Допускается изготовление из материала марки 20Х1М1Ф1ТР ГОСТ 20072-74; $\sigma_т \geq 665$ Н/мм² (68 кгс/мм²), $\sigma_в \geq 780$ Н/мм² (80 кгс/мм²), $\delta_5 \geq 15\%$, $\psi \geq 50\%$ без испытаний на МКК.

Согласовано:
Гл. технолог 21.09.81.

КОНТРОЛЬНЫЙ ЭКЗЕМПЛЯР

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
7	-	ижср.031-2016		
6		ижср.064-2010		[illegible]
5		ижср.003-06		[illegible]
4		ИЖЕР.173-92		[illegible]
3		ИЖЕР.089-91		[illegible]
2	Зам.	61.05.123-81		29.04.81
Разраб.		Бойков		
		Евстрахин		
Провер.		Митрофанова		[illegible]
Выпуст.		Бут		24.04.81
Н. контр.		Лебедев		[illegible]
Утв.				

524-61.432

Шток

Лит.	Масса	Масштаб
Б	3,25	1:1
Лист	Листов 1	

Сталь 12ХН35ВТ
⑦ ГОСТ 5632-~~72~~ 2014

Копировал Формат 12

Инв. № подл.	Подп. и дата	Взам. инв. №	Инв. № дубл.	Подп. и дата
176477	4.01.82			