



- HRC 36...40,5 группа контроля 3 ОСТ 100021-78. Контроль твердости на поверхности В.
 - Предельные отклонения размеров штампованной заготовки по 5 кл. точности - ОСТ 41187-78. Штамповочные уклоны не более 5° в сторону увеличения размеров. Неуказанные штампованные радиусы 2...4 мм.
 - Допускается применение поковок, изготовленной из прутка (см. лист 2).
 - Неуказанные предельные отклонения размеров по 722 АТ.
 - Овальность и конусность поверхностей D2 не более 0,015 мм.
 - Взаимное биение поверхностей D2 не более 0,03 мм. Допуск зависимый.
 - Непараллельность осей отверстий D1, D2 и D не более 0,01 мм. Допуск зависимый.
 - Биение торцев Т относительно пов. D2 не более 0,02 мм.
 - Покрытие: КД 15, кроме поверхностей D, D1 и D2 - Окс. фас.
- На отдельных участках поверхностей D, D1, D2 допускаются следы кадмия в виде налета от механической обработки.
10. Проверить на магнитном дефектоскопе.

				Г454А 081	292 000 081.0.00
				Рычаг внутренний	Литера Масса Масшт.
					A 1,95 1:1
				Лист 1	Листов 2
Изм.	Контр.	Исполн.	Провер.	Материал	Заказчик
20	Зем.	55-92	2002	Сталь 30ХГСА-СШ	Заказчик
Изм.	Контр.	Исполн.	Провер.	ТЧ1-92-156-90	АК
Изм.	Контр.	Исполн.	Провер.	Формат 24	

Лист 1 из 2. Исполн. Зем. 55-92. Провер. 2002. Материал: Сталь 30ХГСА-СШ. Заказчик: АК. Формат 24.