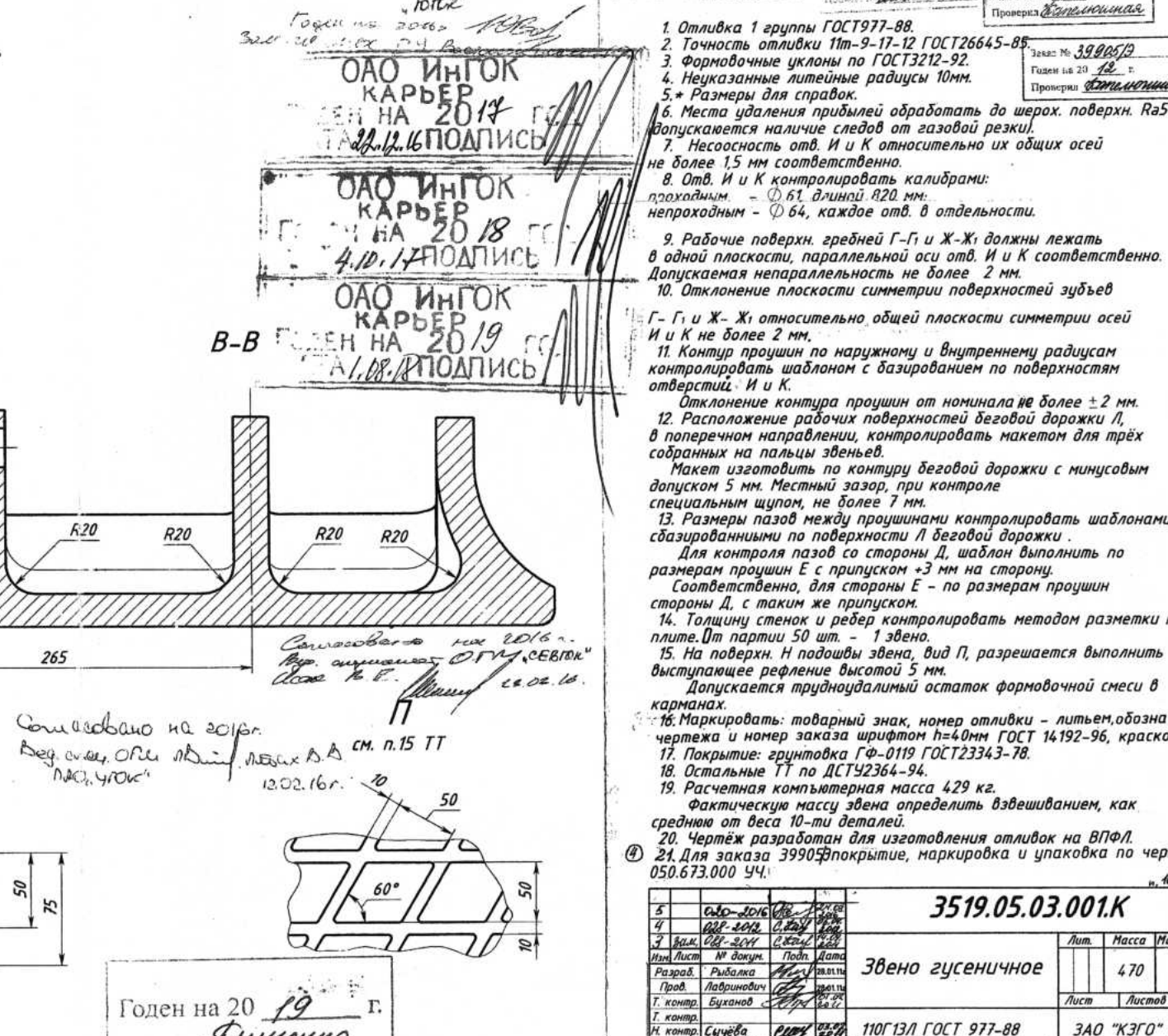
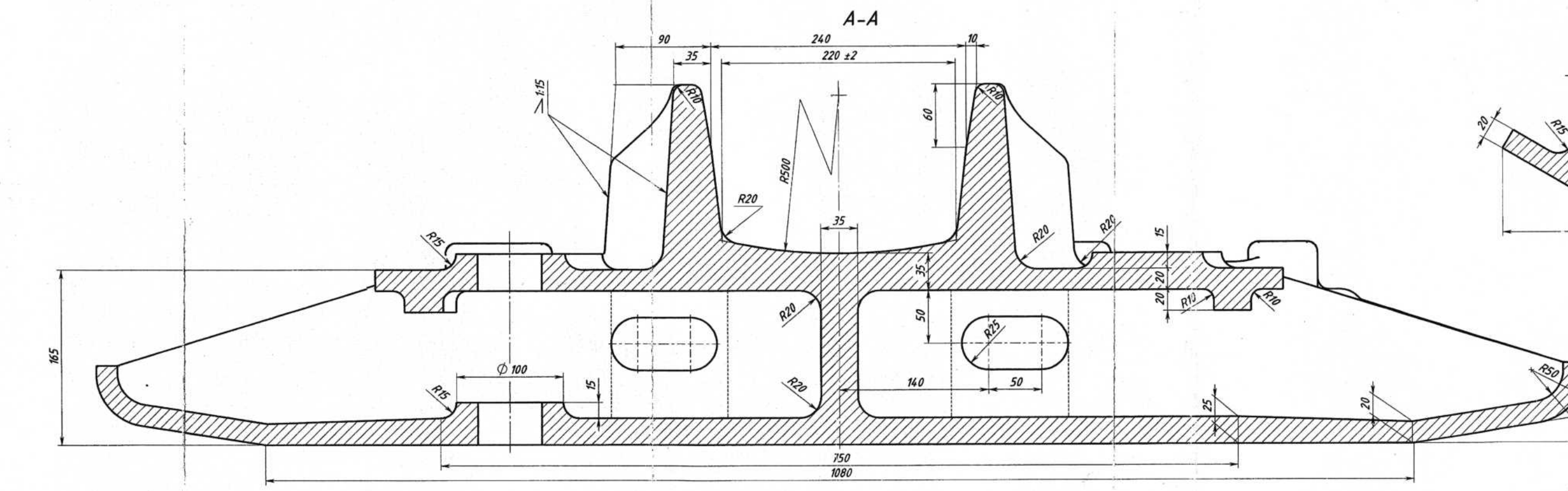
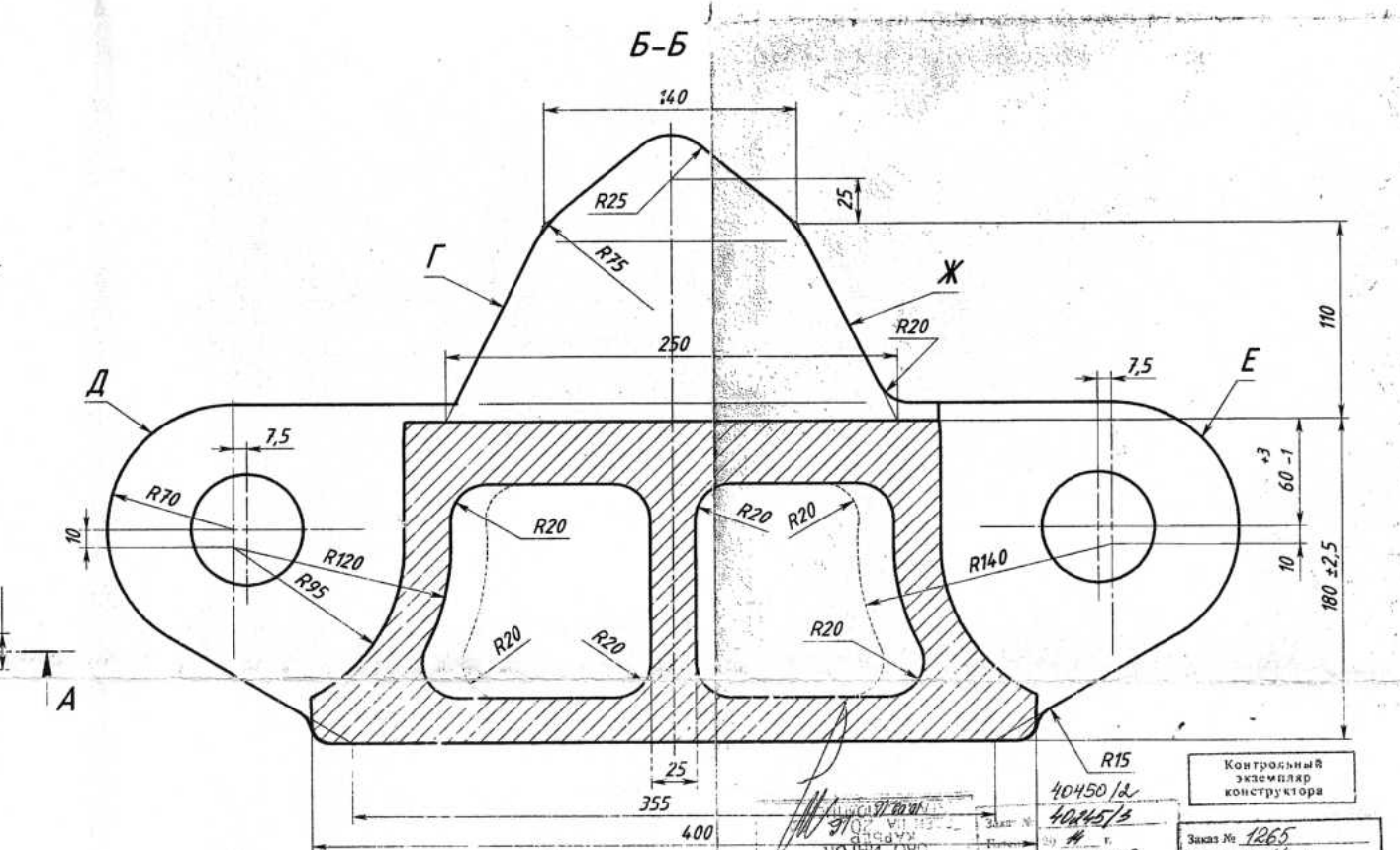
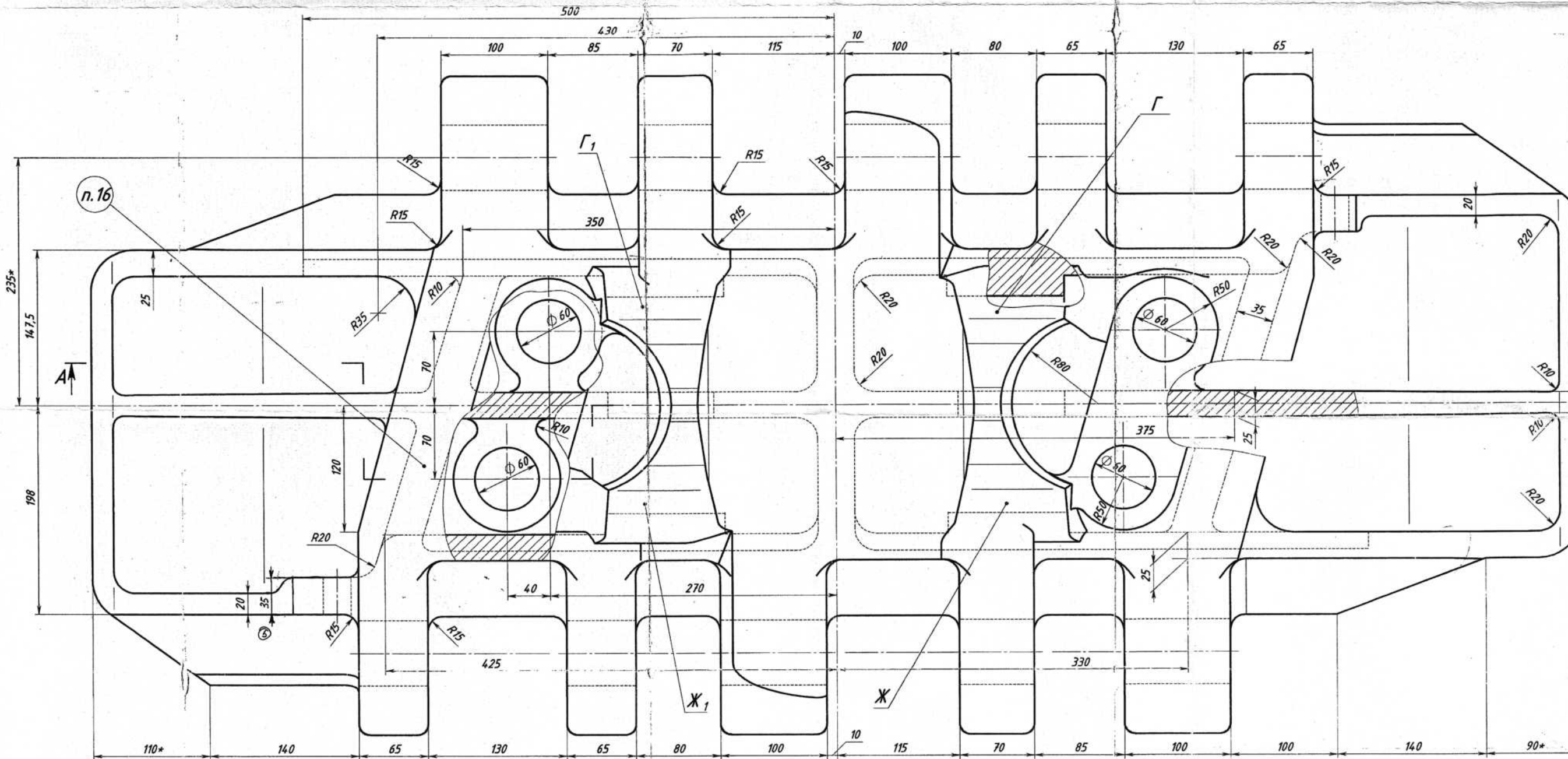
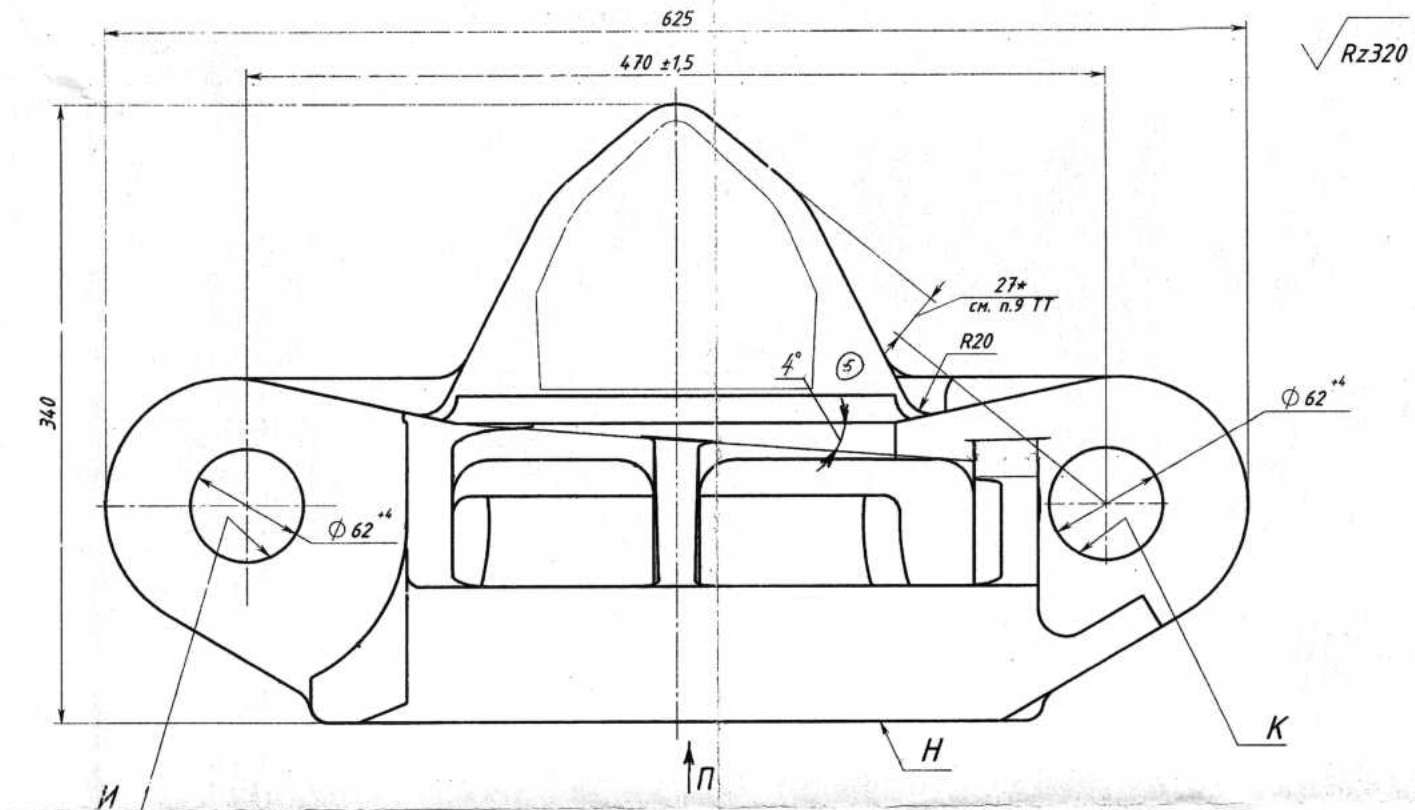
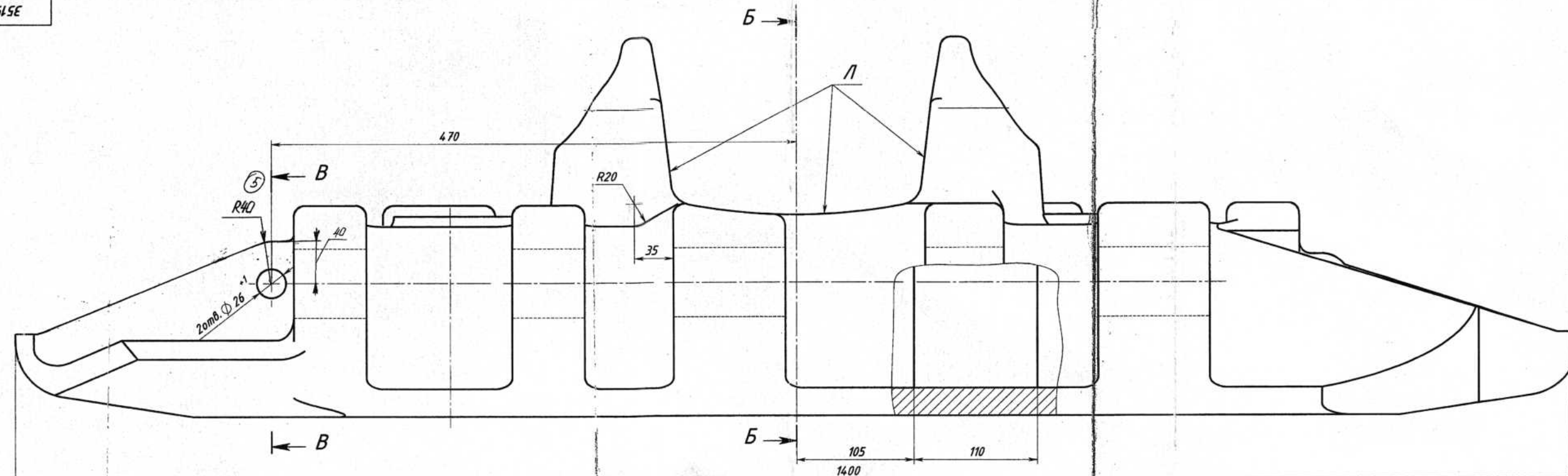




- Отливка 1 группы ГОСТ 977-88.
- Точность отливки 11м-9-17-12 ГОСТ 26645-88.
- Формовочные уклоны по ГОСТ 3212-92.
- Неуказанные литейные радиусы 10мм.
- Размеры для справок.
- Места удаления приливов обработать до шорох. поверхн. R50 допускается наличие следов от газовой резки.
- Несоосность отв. И и К относительно их общих осей не более 15 мм соответственно.
- Отв. И и К контролировать калибрами: проходным - $\Phi 64$, длинный R20 мм, непроходным - $\Phi 64$, каждое отв. в отдельности.
- Рабочие поверхн. гребней Г-Г и Ж-Ж должны лежать в одной плоскости, параллельно оси отв. И и К соответственно. Допускается неперпендикулярность не более 2 мм.
- Отклонение плоскости симметрии поверхностей зубьев Г-Г и Ж-Ж относительно общей плоскости симметрии осей И и К не более 2 мм.
- Контуры проушин по наружному и внутреннему радиусам контролировать шаблоном с базированием по поверхностям отверстий И и К.
- Отклонение контура проушин от номинала не более ± 2 мм.
- Расположение рабочих поверхностей дегазовой дорожки Л, в поперечном направлении, контролировать макетом для трёх сборочных на пальцы звёзд.
- Макет изготавить по контуру дегазовой дорожки с минусовым допуском 5 мм. Местный зазор, при контроле специальным щупом, не более 7 мм.
- Размеры пазов между проушинами контролировать шаблоном с базированием по поверхности Л дегазовой дорожки.
- Для контроля пазов со стороны Д, шаблон выполнять по размерам проушин Е с припуском $+3$ мм на сторону.
- Соответственно, для стороны Е - по размерам проушин стороны Д, с таким же припуском.
- Толщину стенок и ребер контролировать методом разметки на плите. Из партии 50 шт. - 1 звано.
- На поверхн. Н подшвы звёзда, вид П, разрешается выполнять выступающее ребро высотой 5 мм.
- Допускается труднудаваемый остаток формовочной смеси в карманах.
- Маркировать: товарный знак, номер отливки - литьём, обозначение чертежа и номер заказа шрифтом $h=40$ мм ГОСТ 14192-96, краской.
- Покрывать: грунтотка Г-0-0119 ГОСТ 23343-78.
- Остальные ТТ по АСТ 234-94.
- Расчётная компьютерная масса 429 кг.
- Фактическую массу звёзда определять взвешиванием, как среднюю от веса 10-ти деталей.
- Чертеж разработан для изготовления отливок на ВПФЛ.
- Для заказа 399099 покрытие, маркировка и упаковка по чертежу 050.673.000 УЧ.

ОАО ИНТОК
КАРБЕР
НА 2017 г.
4/10/17 ПОДПИСЬ

ОАО ИНТОК
КАРБЕР
НА 2018 г.
4/10/18 ПОДПИСЬ

ОАО ИНТОК
КАРБЕР
НА 2019 г.
4/10/19 ПОДПИСЬ

Годен на 20 19 г.
Личинко

319.05.03.001K			
Звено гусеничное			
Лит	Масса	Масштаб	
Лист	470	1:2	
Лист	Листов 1		
11013Л ГОСТ 977-88			
ЗАО "КЗГО" ОЛК			