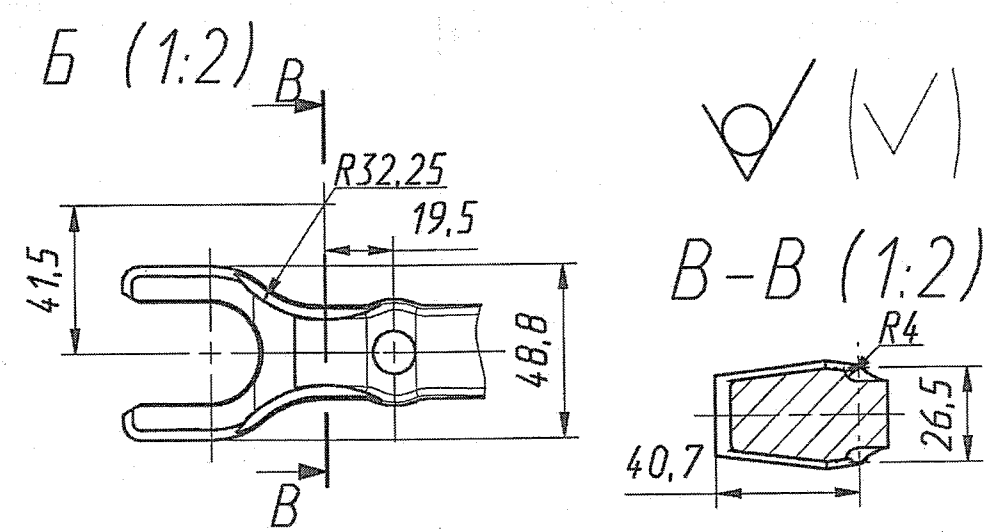
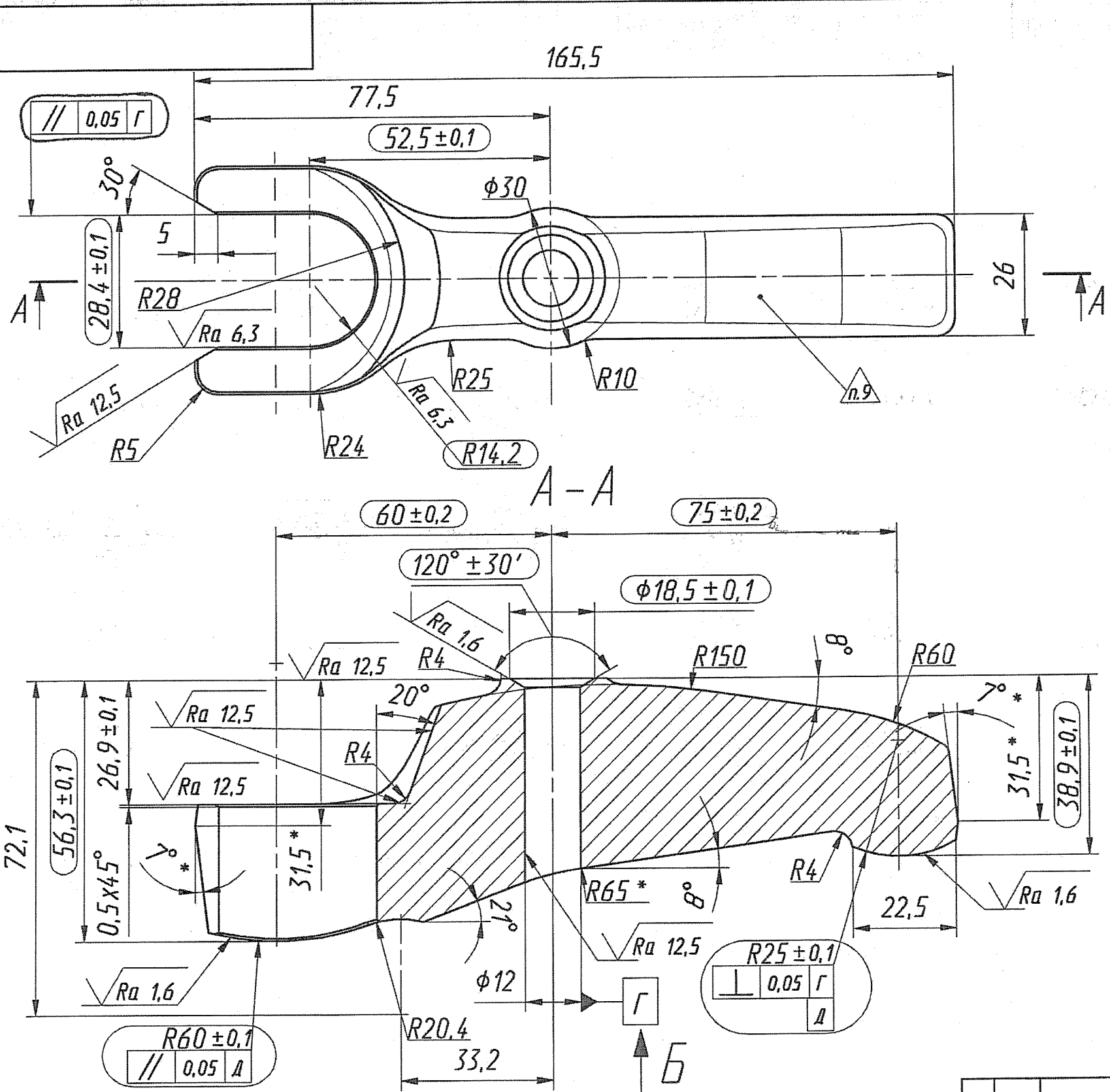


ОГЭВ Перв. примен.
 ОГМен Справ. №
 ОГТ
 Согласовано
 Подп. и дата
 Инв. № дубл.
 Взам. инв. №
 Подп. и дата
 Инв. № дубл.



1. Поковка Гр. III-НВ 262...311 по ГОСТ 8479-70.
2. Допуски на размеры штамповки по II классу точности ГОСТ 7505-74.
3. Неуказанные радиусы штамповки 2 мм.
4. Штамповочный уклон 7°.
5. Смещение по линии разреза до 0,8 мм.
6. Волосовины, трещины и различные штамповочные дефекты не допускаются.
7. *Размеры для справок.
8. Общие допуски ГОСТ 30893.2(ISO 2768) - мк.
9. Маркировать заводской номер изделия.
10. Размеры и параметры в овалах являются критическими размерами по качеству и подлежат 100% проверке при входном контроле.
11. Покрытие Хим.Окс.пкм.
12. Аналог материала: 42CrMo4.
13. 3D-модель поковки: 27917_11_75000-ST-R.
14. 3D-модель: 27917_11_75300-ST-f.

1. HB 271...321.
2. Dimensional tolerance of stamping $\begin{matrix} +0,5 \\ -0,3 \end{matrix}$
3. Unspecified radiuses of stamping 2 mm.
4. The draft 7°.
5. Displacement in the line of the split is up to 0,8 mm.
6. Hair lines, cracks and various stamping defects are not allowed.

7. *Sizes for reference.
8. Overall tolerances defined in the GOST 30893.2(ISO 2768) - мк.
9. Mark the serial number of the product.
10. The sizes and parameters in ovals are critical to quality and must be 100% checked during acceptance control.
11. Cover oxidation with oil.
12. Analogue of the material 42CrMo4.
13. 3D-model of stamping: 27917_11_75000-ST-R.
14. 3D-model: 27917_11_75300-ST-f.

2										
1										
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Кронштейн форсунки Bracket injector					
Разраб.					Лист	0	Масса	0,92	Масштаб	1:1
Проб.					Лист		Листов	1		
Т.контр					Сталь 40ХН2МА ГОСТ 4543-71					
Нач.бюра										
Н.контр										
Умб.										