



1. Общие технические требования к отливке и требования к качеству поверхности по ТИ 25010.00150, группа 3.
2. Точность отливки II-D-D-II ГОСТ 26645-
3. Отливка 2^й группы ГОСТ 977-88.
4. Качество литых поверхностей должно соответствовать группе 3 по технологической инструкции ОГМ №25010.00067.
5. Предельные отклонения размеров литых поверхностей по 3^{му} классу точности ГОСТ 2009-55
6. На литых поверхностях разрешается забарка отдельных литых дефектов.
7. На обработанных поверхностях допускаются единичные раковины максимальным размером 5 мм.
8. Неуказанные предельные отклонения размеров: валов - по ИЧ, отверстий - по ИЧ, остальных - $\pm \frac{IT14}{2}$
9. Обработку по размерам в квадратных скобках производить совместно с сопрягаемой деталью.
10. Допуск симметричности шпоночных пазов относительно оси отверстия 0,15 мм. В радиусном выражении.
11. Допуск параллельности боковых поверхностей шпоночных пазов относительно оси отверстия 0,15 мм.
12. Маркировать номер заказа и обозначение.

3	40ТВФ22	40ТВФ22	40ТВФ22	40ТВФ22	40ТВФ22	40ТВФ22	40ТВФ22	40ТВФ22	40ТВФ22
2	40ТВФ21	40ТВФ21	40ТВФ21	40ТВФ21	40ТВФ21	40ТВФ21	40ТВФ21	40ТВФ21	40ТВФ21
1	40ТВФ20	40ТВФ20	40ТВФ20	40ТВФ20	40ТВФ20	40ТВФ20	40ТВФ20	40ТВФ20	40ТВФ20
0	40ТВФ19	40ТВФ19	40ТВФ19	40ТВФ19	40ТВФ19	40ТВФ19	40ТВФ19	40ТВФ19	40ТВФ19
Разработчик	И.И.И.И.	И.И.И.И.	И.И.И.И.	И.И.И.И.	И.И.И.И.	И.И.И.И.	И.И.И.И.	И.И.И.И.	И.И.И.И.
Проверщик	И.И.И.И.	И.И.И.И.	И.И.И.И.	И.И.И.И.	И.И.И.И.	И.И.И.И.	И.И.И.И.	И.И.И.И.	И.И.И.И.
Нач. зр.	И.И.И.И.	И.И.И.И.	И.И.И.И.	И.И.И.И.	И.И.И.И.	И.И.И.И.	И.И.И.И.	И.И.И.И.	И.И.И.И.
Исполнитель	И.И.И.И.	И.И.И.И.	И.И.И.И.	И.И.И.И.	И.И.И.И.	И.И.И.И.	И.И.И.И.	И.И.И.И.	И.И.И.И.
Утвержден	И.И.И.И.	И.И.И.И.	И.И.И.И.	И.И.И.И.	И.И.И.И.	И.И.И.И.	И.И.И.И.	И.И.И.И.	И.И.И.И.
Дата	И.И.И.И.	И.И.И.И.	И.И.И.И.	И.И.И.И.	И.И.И.И.	И.И.И.И.	И.И.И.И.	И.И.И.И.	И.И.И.И.
Ступица									
Сталь 35Л ГОСТ 977-75									