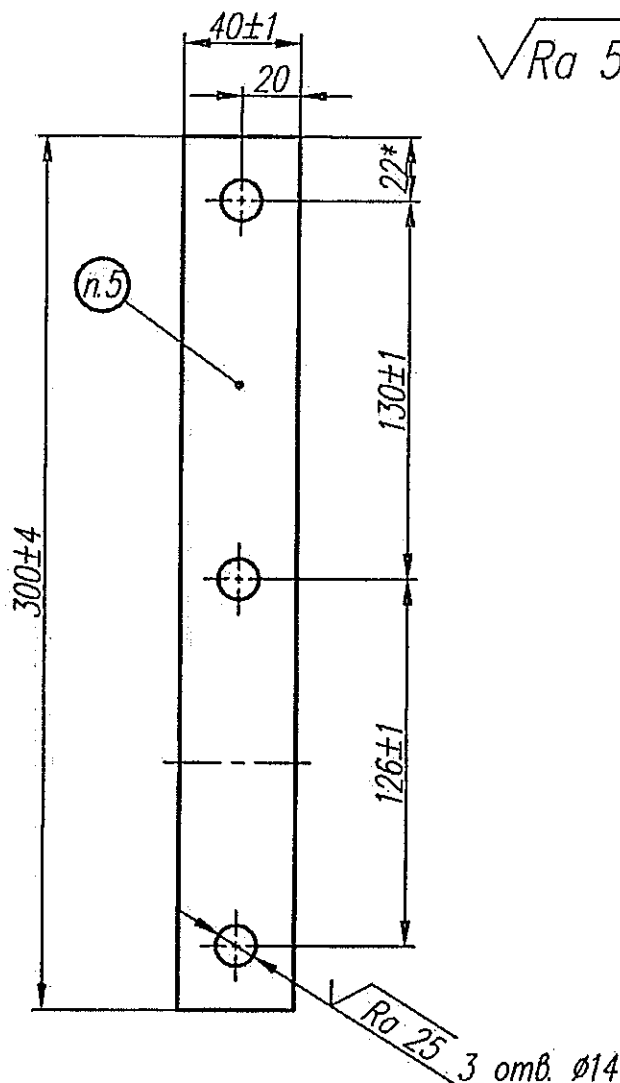
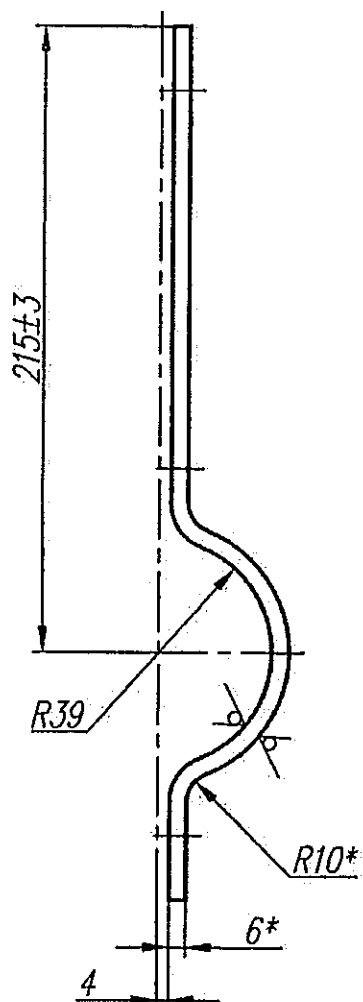


Справ. N°	Перв. примен.
	91.3174

91.3174.03.001

$\sqrt{Ra} 50(\sqrt{V})$



9. Маркировку, сверловку выполнять попарно в сборе на прихватках.

1.*Размеры для справок

2. На изогнутых участках полухомута допускается уменьшение толщины на величину 0,6 мм.

3. Развернутая длина 328 мм.

4. Выступ, утяжка и прогиб по ширине 40 мм. в зонегиба не регламентируются и не являются браковочными признаками.

5. Маркировать и клеймить ударным способом шрифтом 4 по ГОСТ 26.020-80: обозначение, марку материала, клеймо ОТК, обозначение по стандарту - 02 ОСТ 108.382.01-80.

6. Общие допуски по ГОСТ 30893.1-2002: IT16/2.

7. Остальные технические требования по ОСТ 108.275.50-80.

8. Допускается зазор между профилем детали и шаблоном до 2 мм.

Согласовано			
Отдел	Фамилия	Подп.	Дата
ОГМет	Богомолова	Лиса	18.03.13
Согласовано			
Изм/Лист	N°докум.	Подп.	Дата
Разраб.	Кравченко	М.И.И.	08.13
Проверил	Бочарова	В.В.	08.13
Т.контр.	Морозов	В.В.	08.13
Нач.отд.	Ежов	В.В.	08.13
Н.контр.	Жигалов	В.В.	08.13
Утв.	Потийко	В.В.	08.13

91.3174.03.001

Полухомут

Лит.	Масса	Масштаб
	0,6	1:2,5
Лист		Листов 1

Лист Б-ПН-0-6 ГОСТ 19903-74
12ХМ-3 ГОСТ 5520-79

ОАО "ИК"ЗИОМАР"