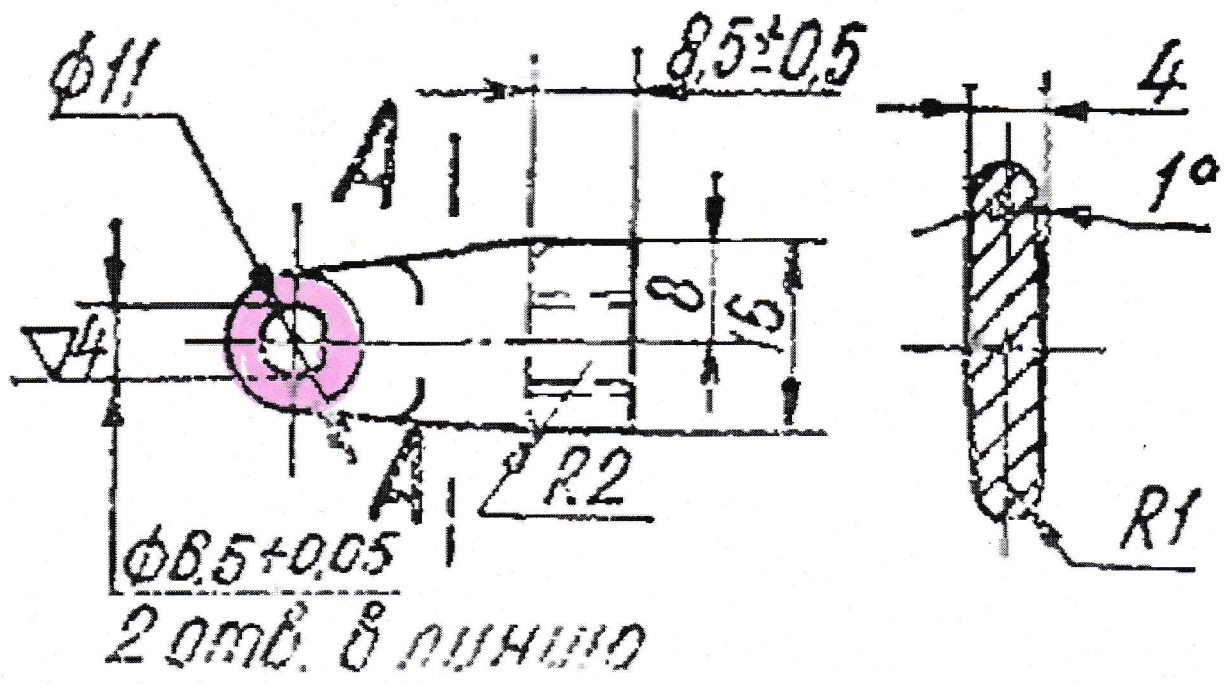
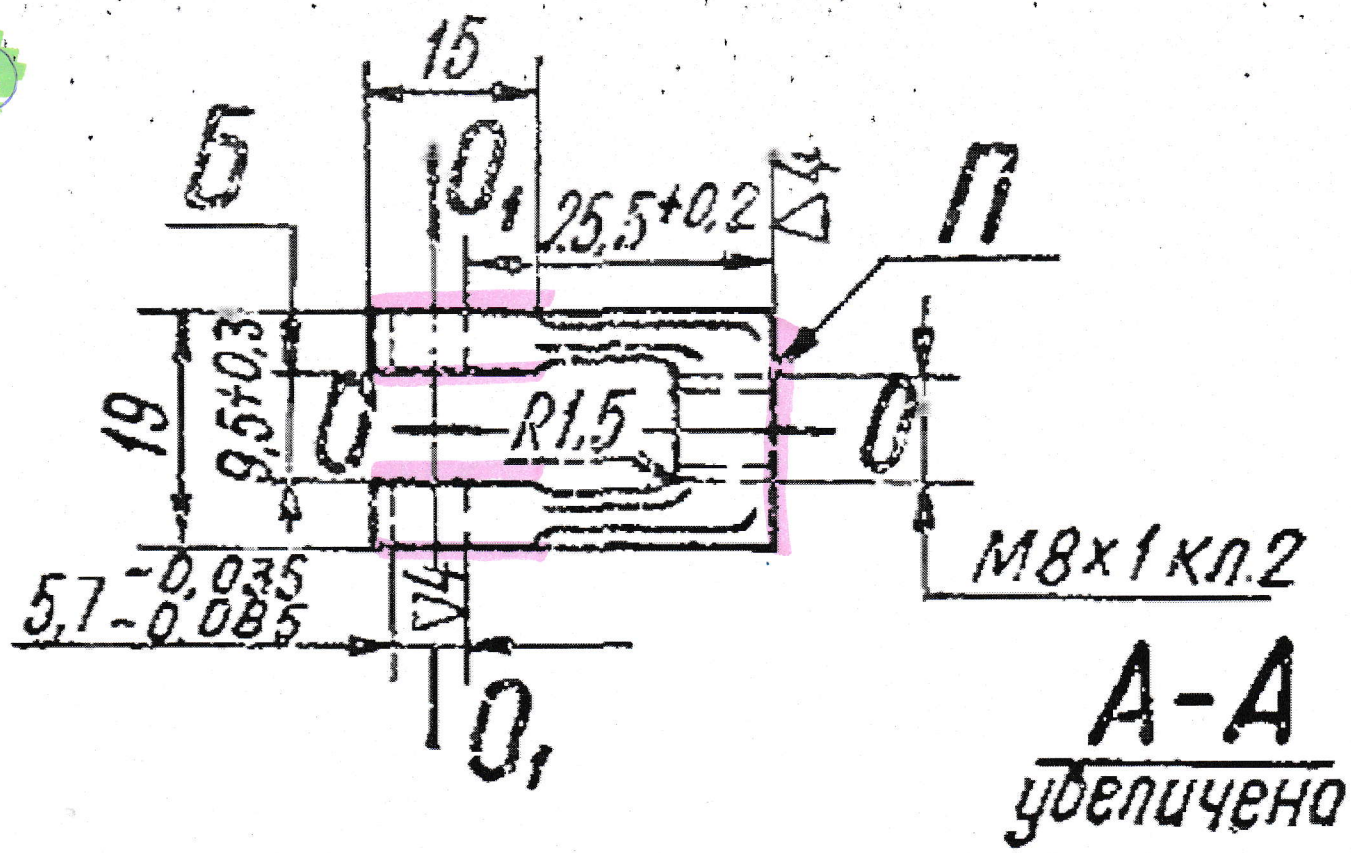


РЫЦАГ

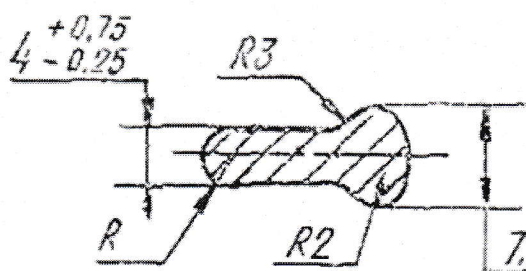
3



ВИЛКА ОТТЯЖНОГО РЫЧАГА

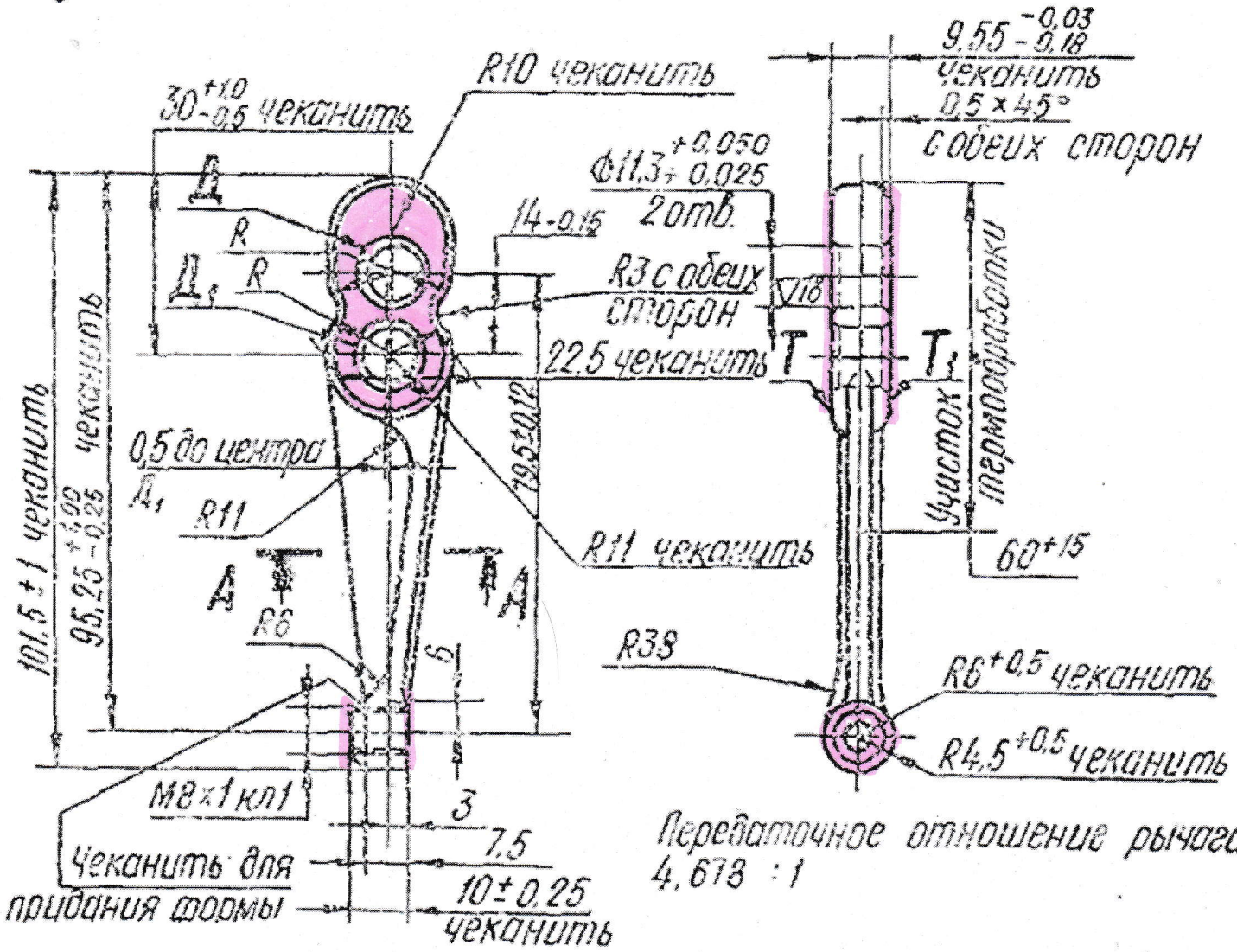
Литейные уклоны не более - 2°
 Неуказанные в литье радиусы - 1мм

A-A



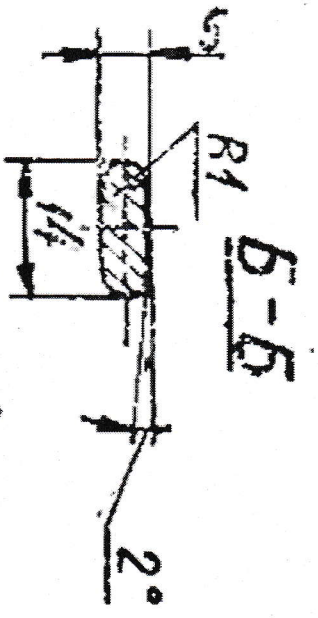
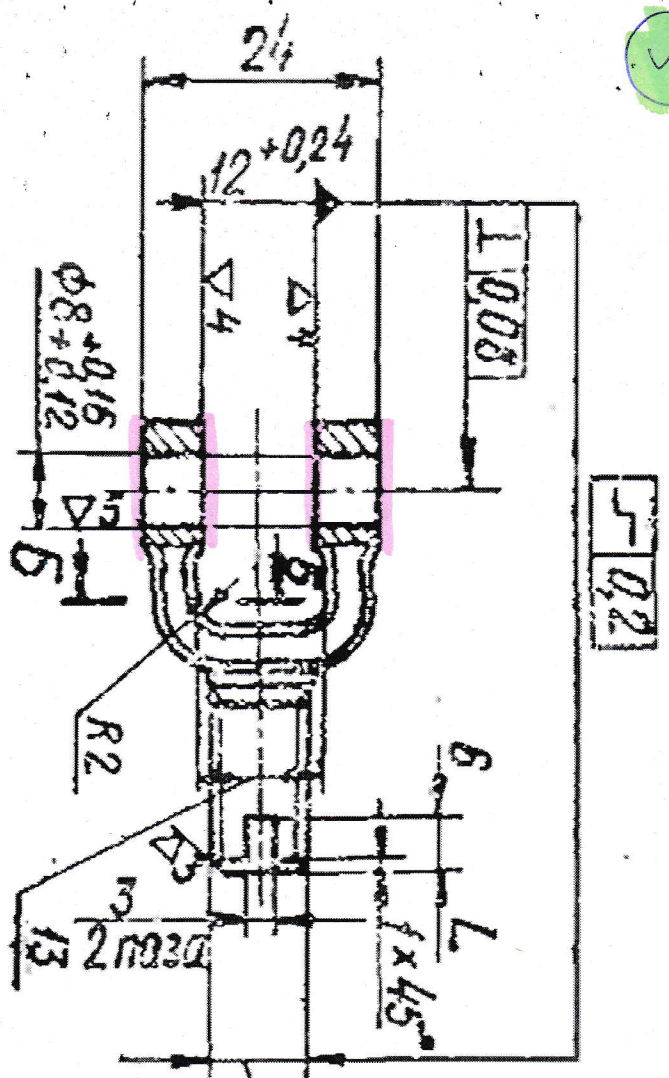
Малые радиусы в поковке 1-2.
Ковочные уклоны -7°

Непараллельность и неперпендикулярность осей D и D_1 ,
и поверхностей T и T_1 , не более 0.05 мм на
радиусе 7 мм

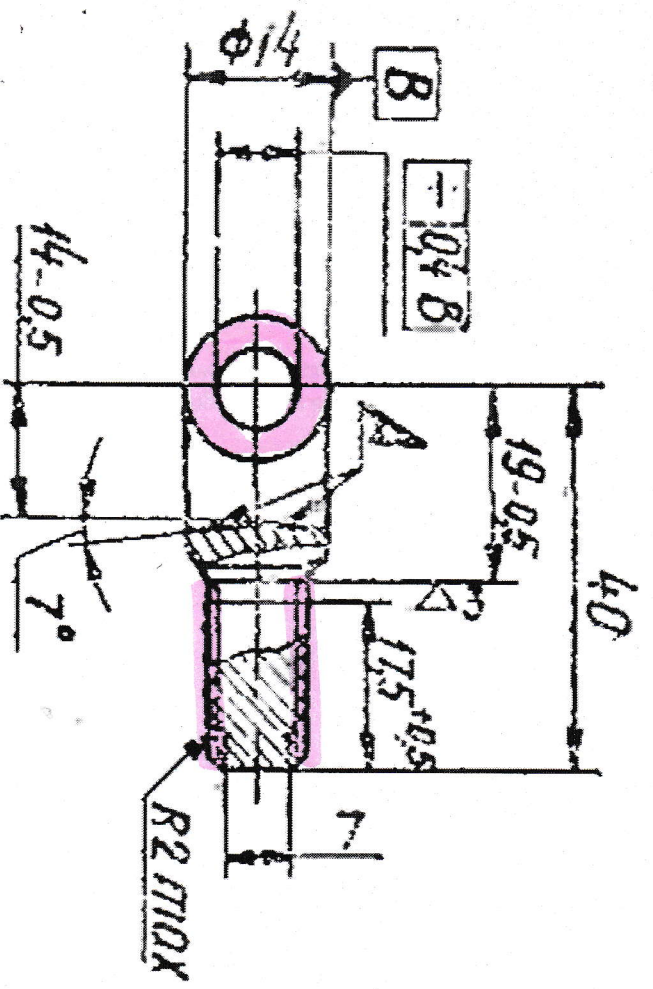


Передающее отношение рычага
 $4.673 : 1$

РЫЧАГ ОТТЯЖНОЙ

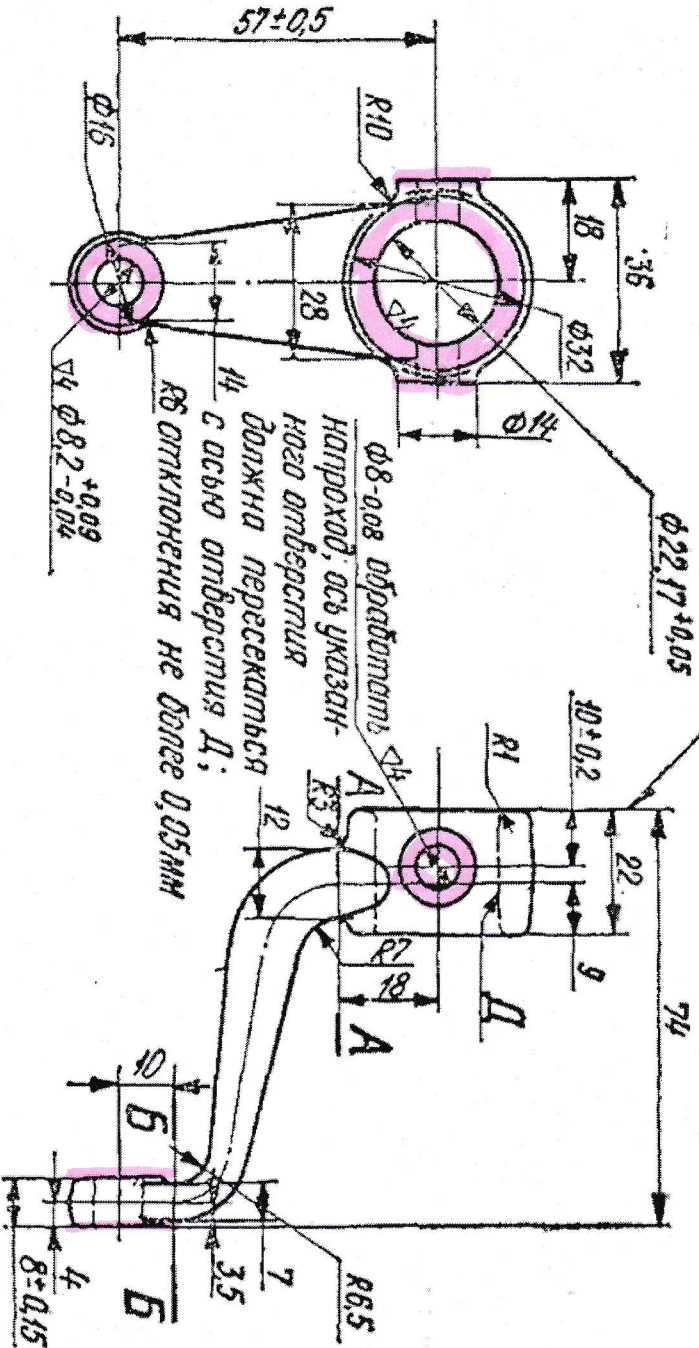


Неуказанные радиусы 2 мм



ВИНКА ОТОРПНАЯ

Неуказанные литейные уклоны 1...2°
Неуказанные радиусы закруглений - 2 мм



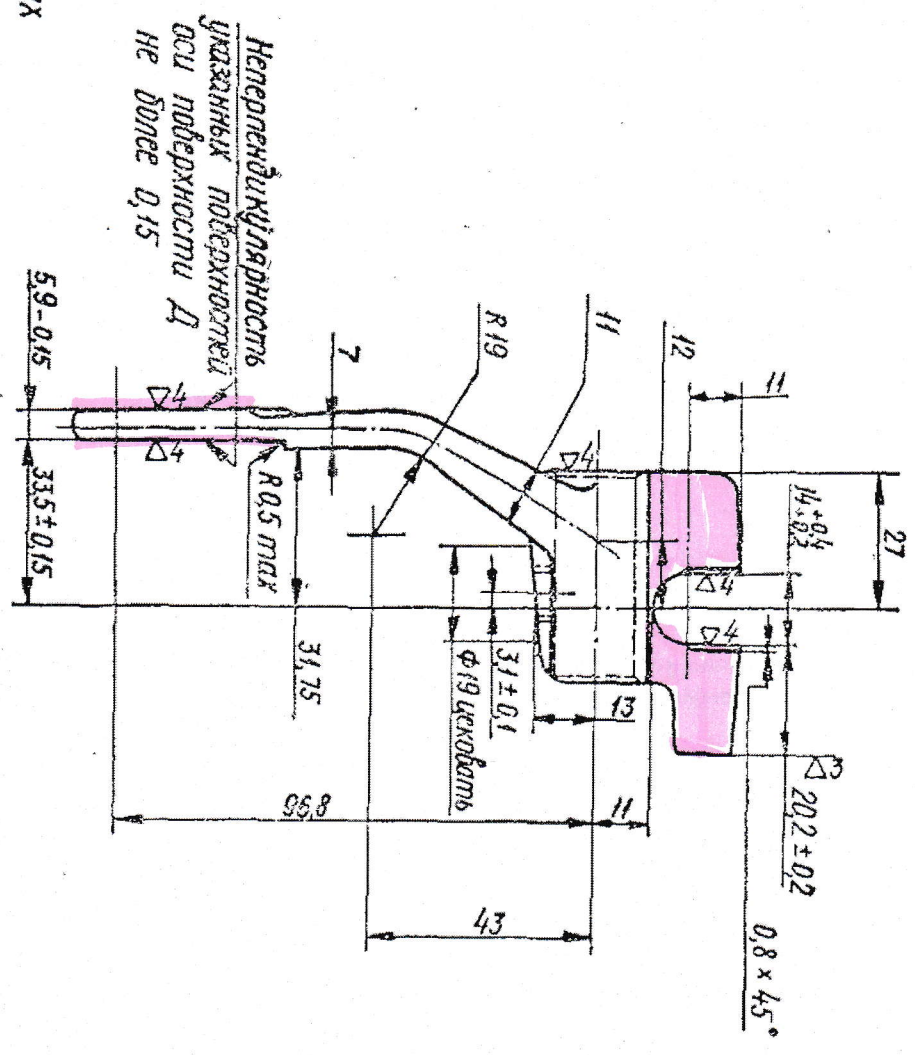
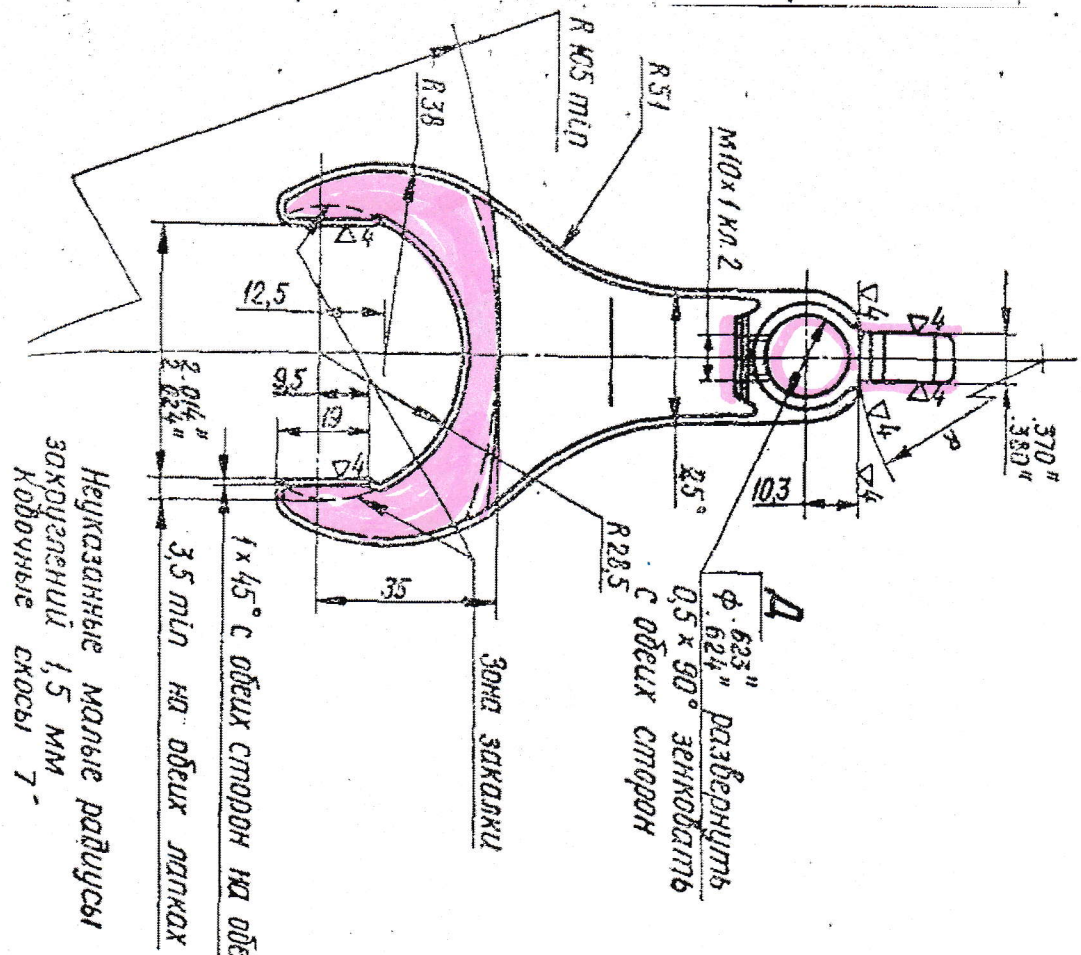
Указанный торец должен быть перпендикулярен оси отверстия Д; обеспечить технологией

A-A

B-B

Сечение А-А гладко переходит в сечение Б-Б

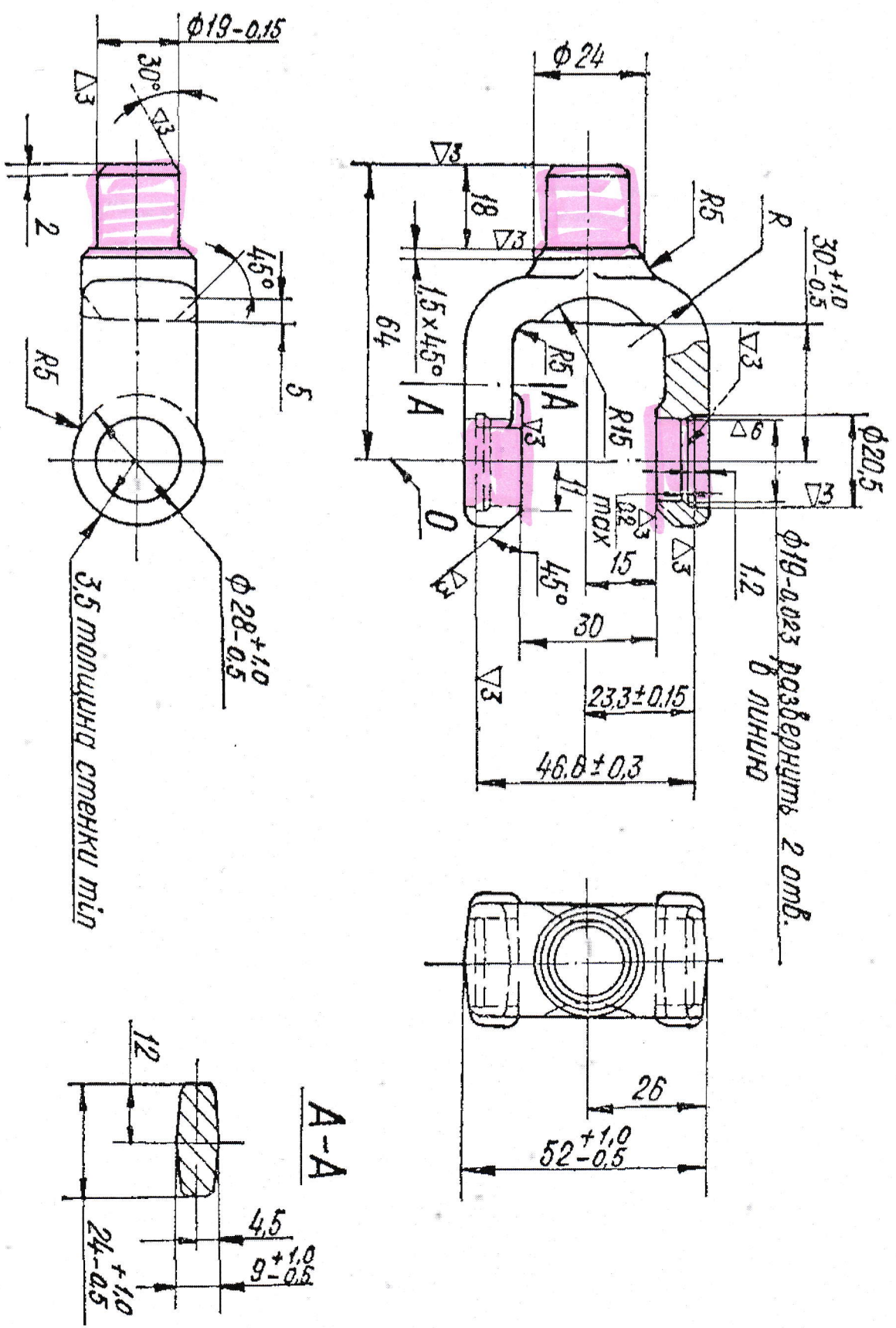
РЫЦАГ ВАЛЛИКА ПЕДАЛИ СЦЕПЛЕНИЯ



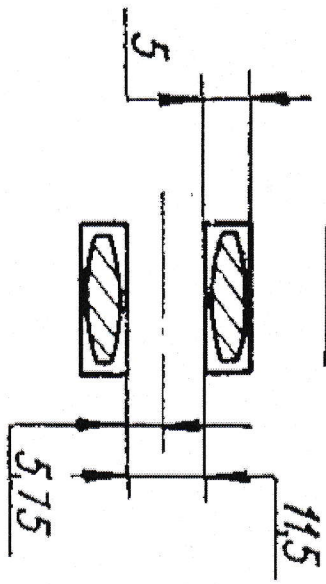
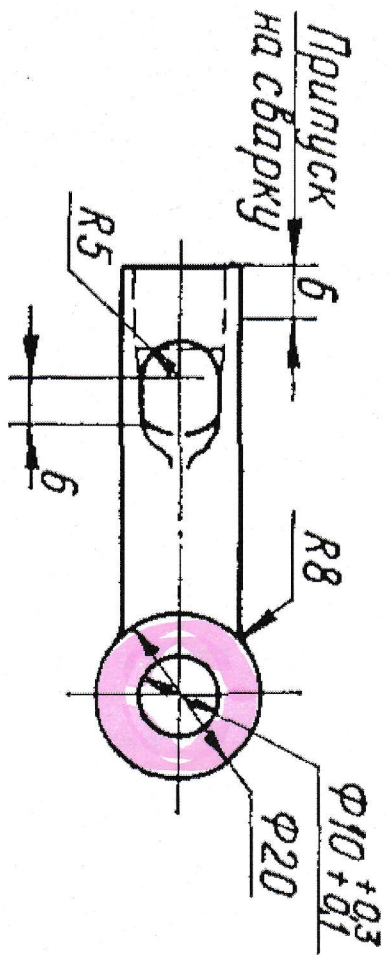
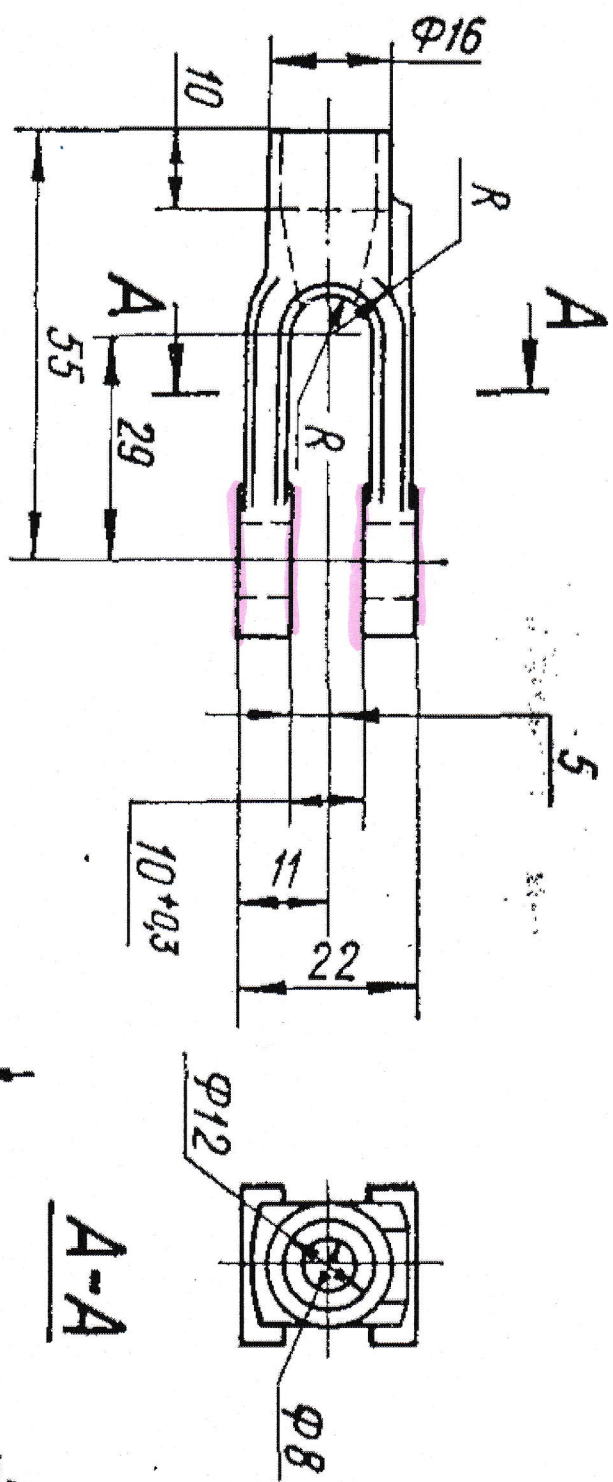
ВЫКА ТРЕТЬЕЙ И ЧЕТВЕРТОЙ ПЕРЕДАЧ



Неуказанные малые радиусы
закругления - 2 мм.
Кобочные скосы - 5°

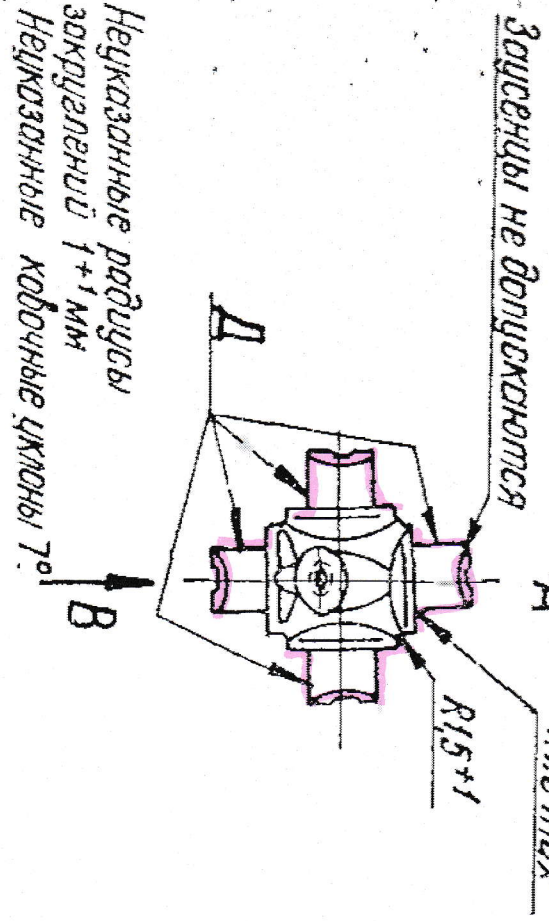
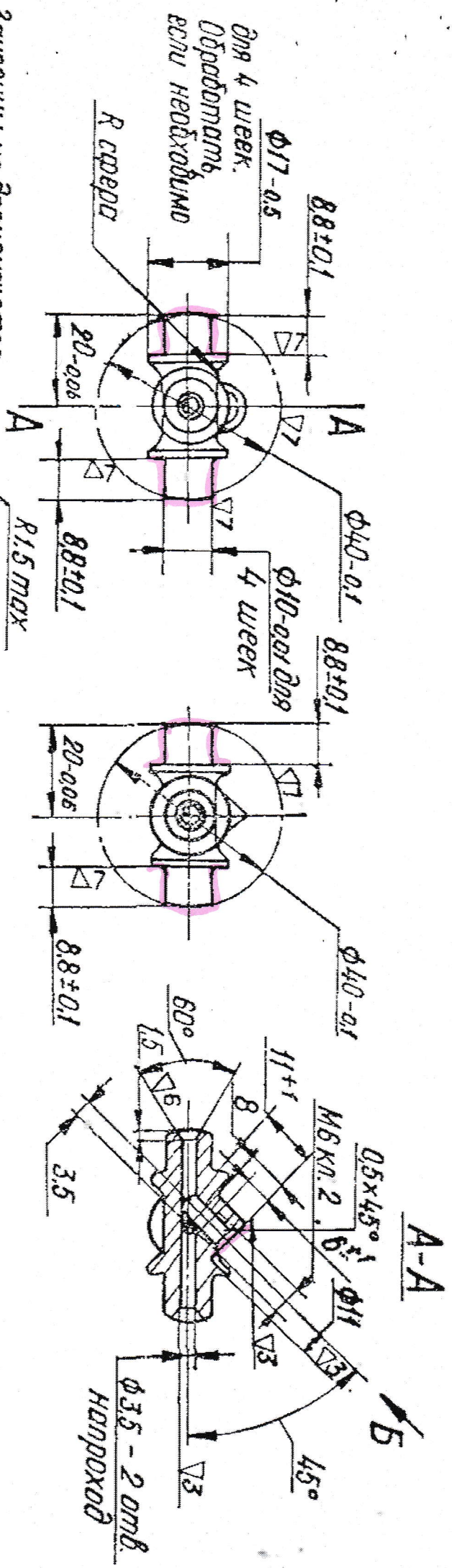


ВИЛКА РУНЕВОГО ВАЛА



Неуказанные радиусы закруглений - 2
 Литейные уклоны 1... 3°

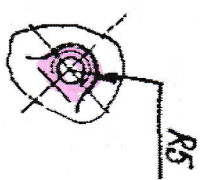
ВИЛКА ТЯГИ ВКЛЮЧЕНИЯ ПЕРЕДНЕГО МОСТА



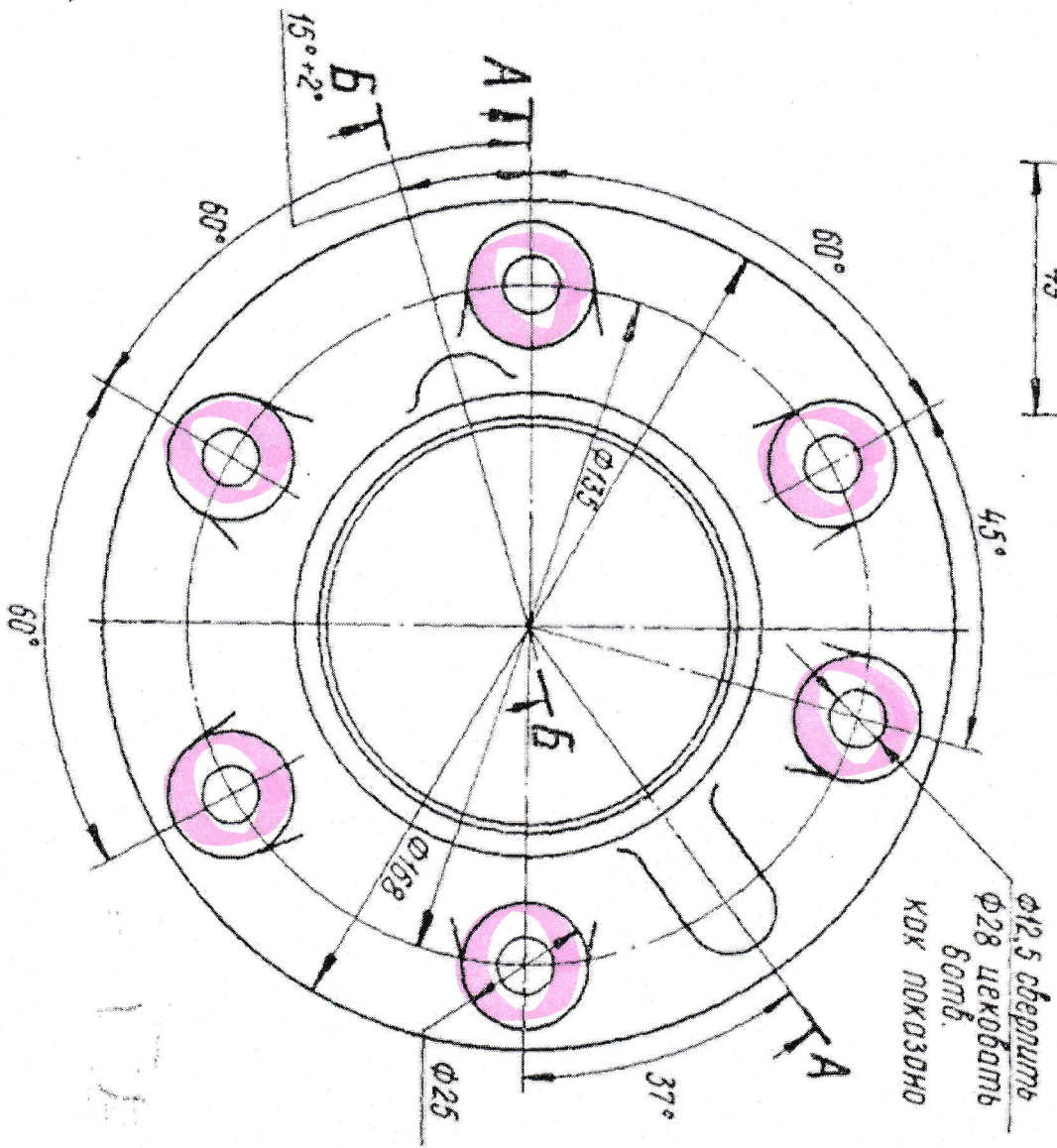
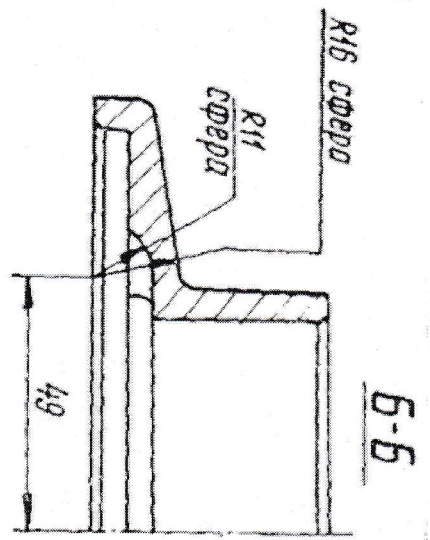
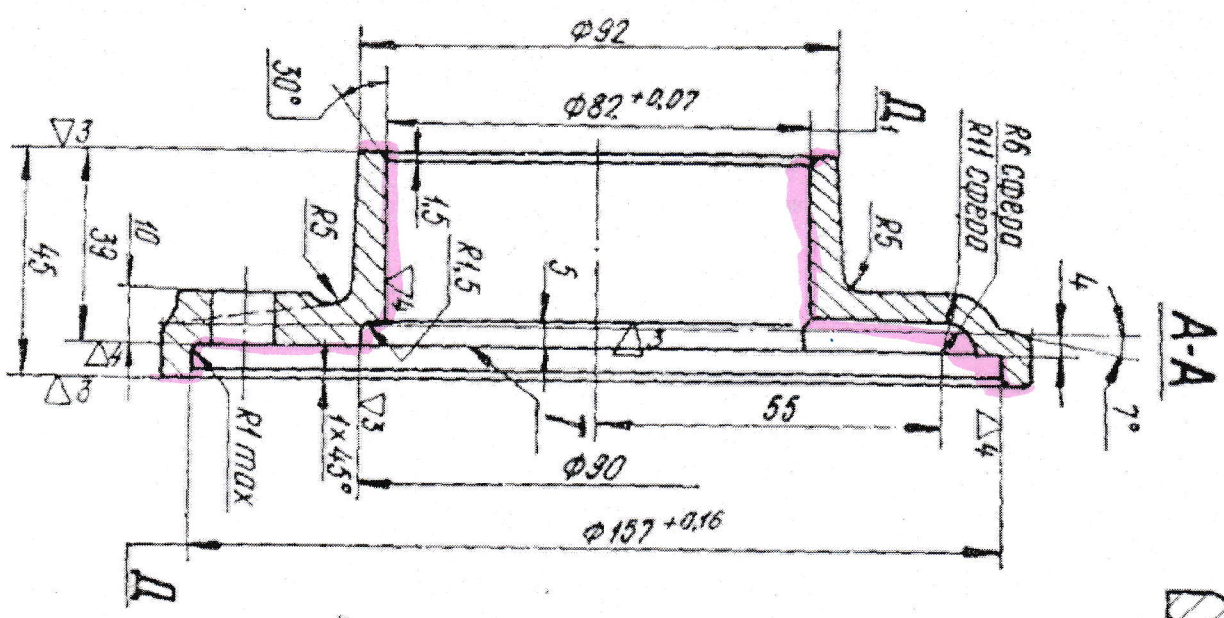
КРЕСТОВИНА
КАРДАНА

Неуказанные радиусы
закруглены $1+1$ мм
Неуказанные конические углы 7°

Вид Б

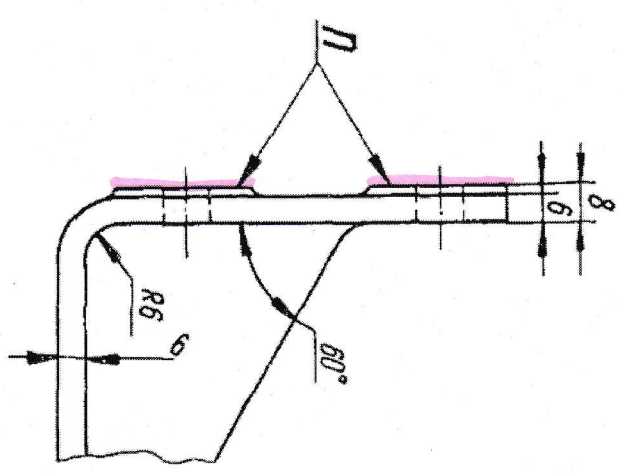
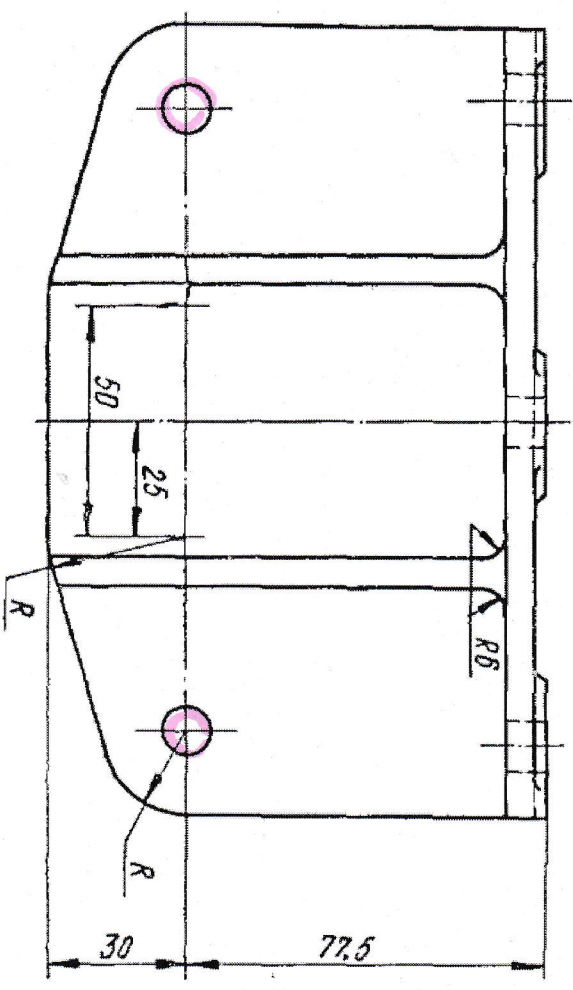
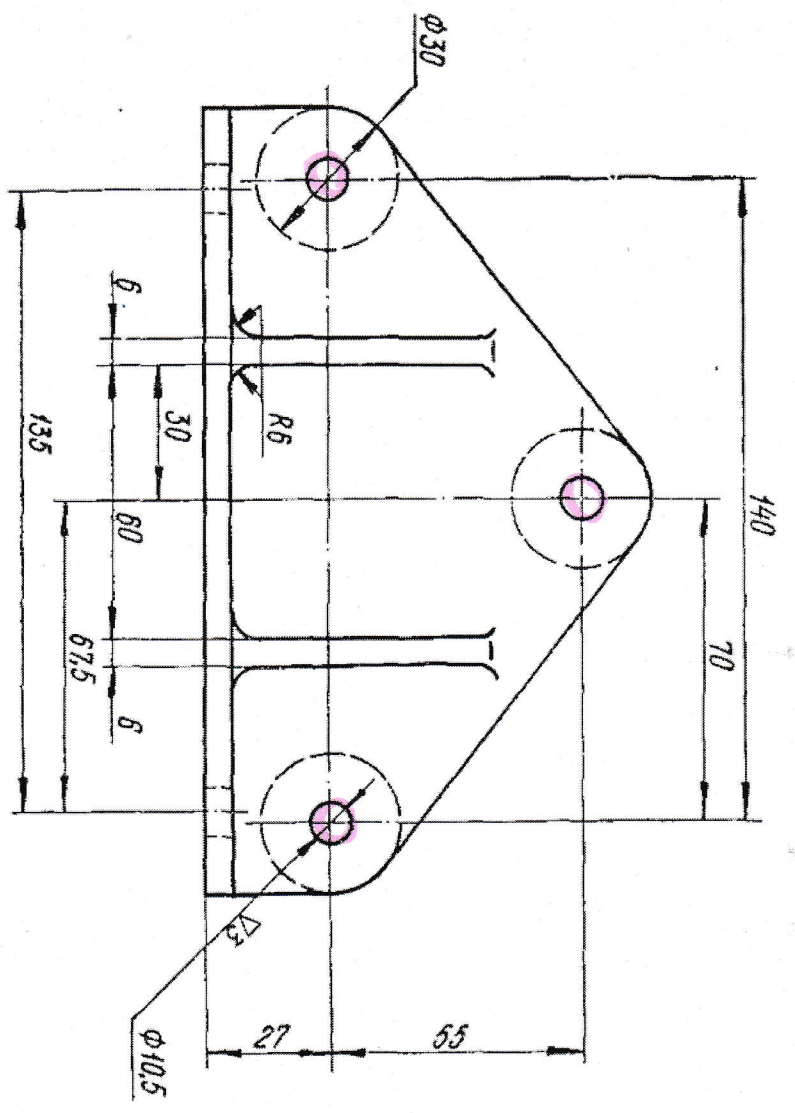


Неуказанные малые радиусы
в литве - 2,5 мм
Литвенные уклоны - 3°



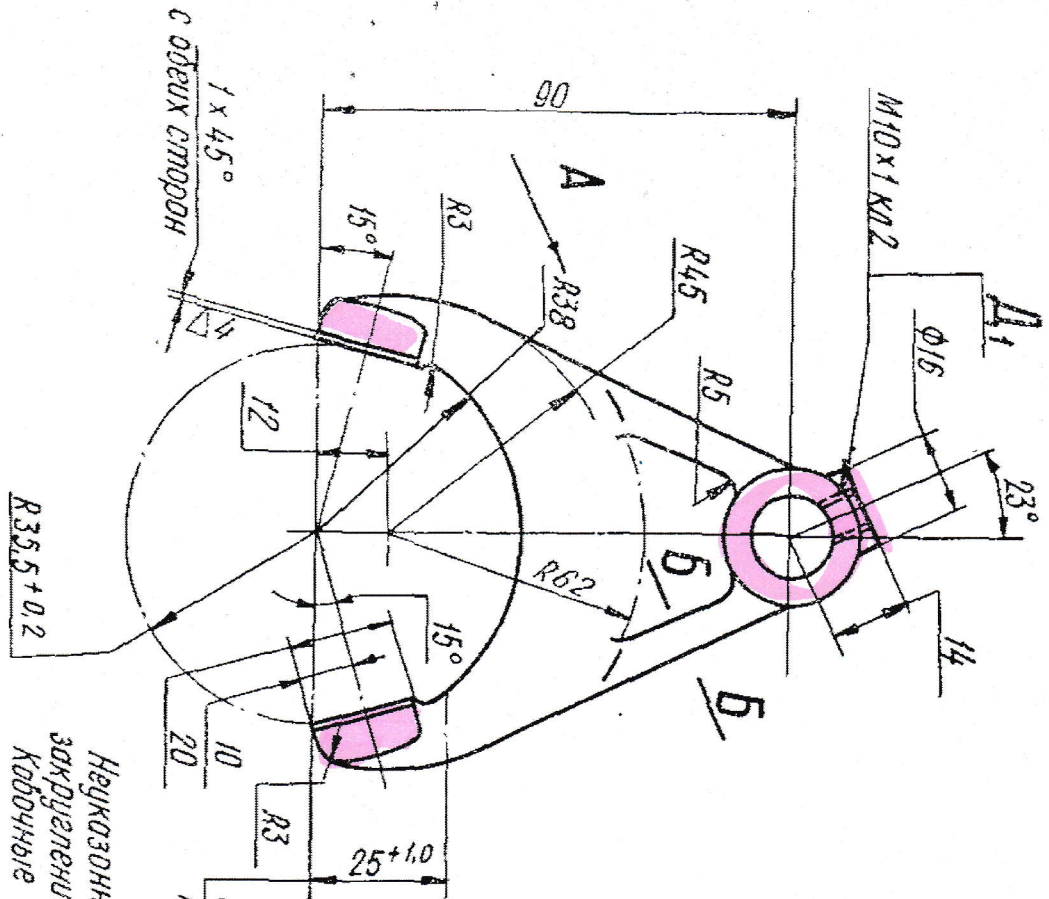
Φ12,5 сверлить
Φ28 сверло
6шт.
КДК показочно

КРЫШКА САДЪНИКА



Неуказанные малые радиусы в литве-15мм.

**КРОНШТЕЙН ДОПОЛНИТЕЛЬНОГО
БУДЕРА**

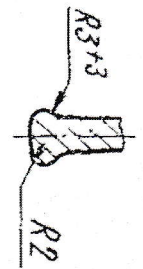
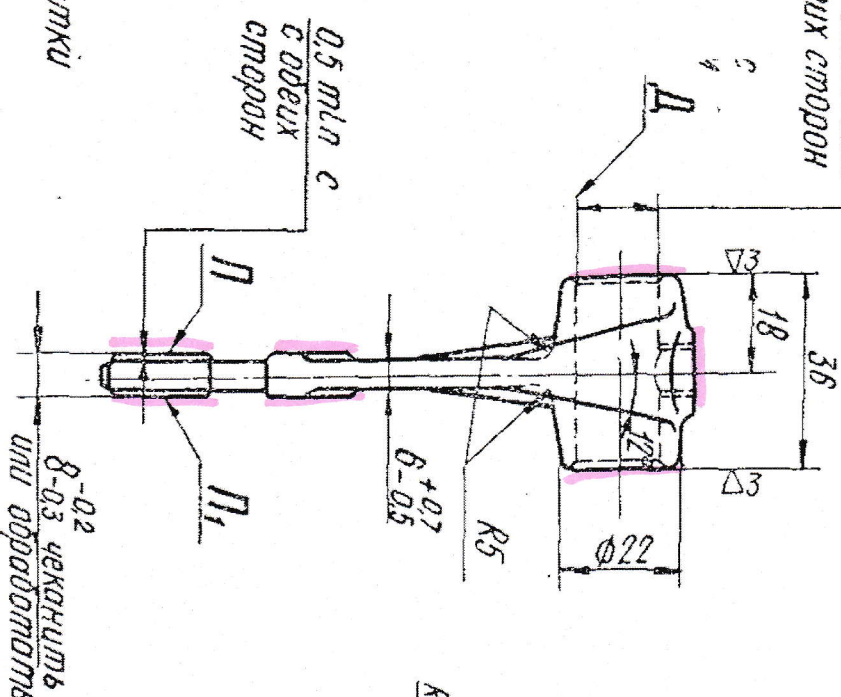


Неуказанные малые радиусы
закруглений в поковке - 2
Кабочные уклоны - 7°

Удосмк
термообработки

$\phi 16^{+0.040}_{+0.016}$
1 x 90° закруглять
с обеих сторон

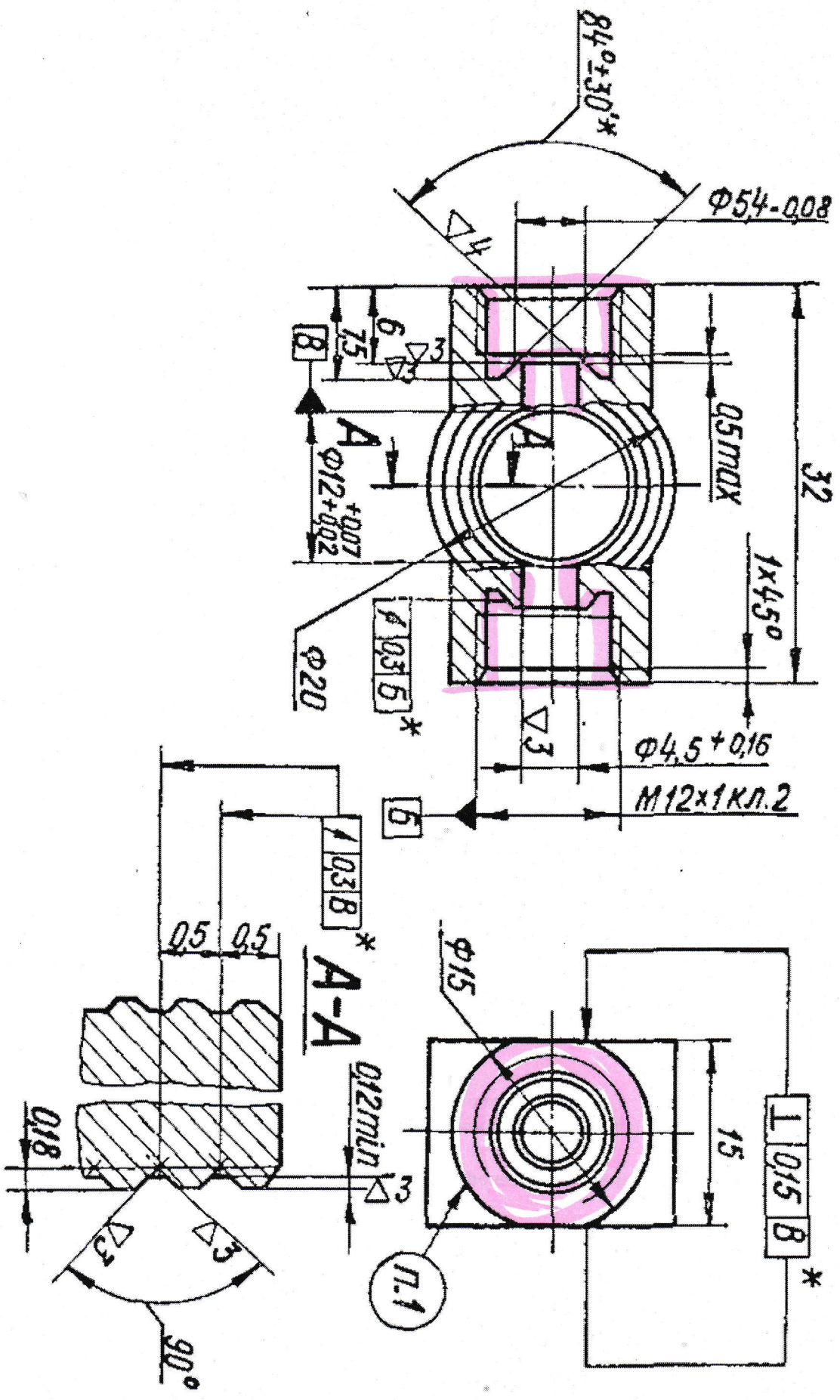
Вид А повернуть.

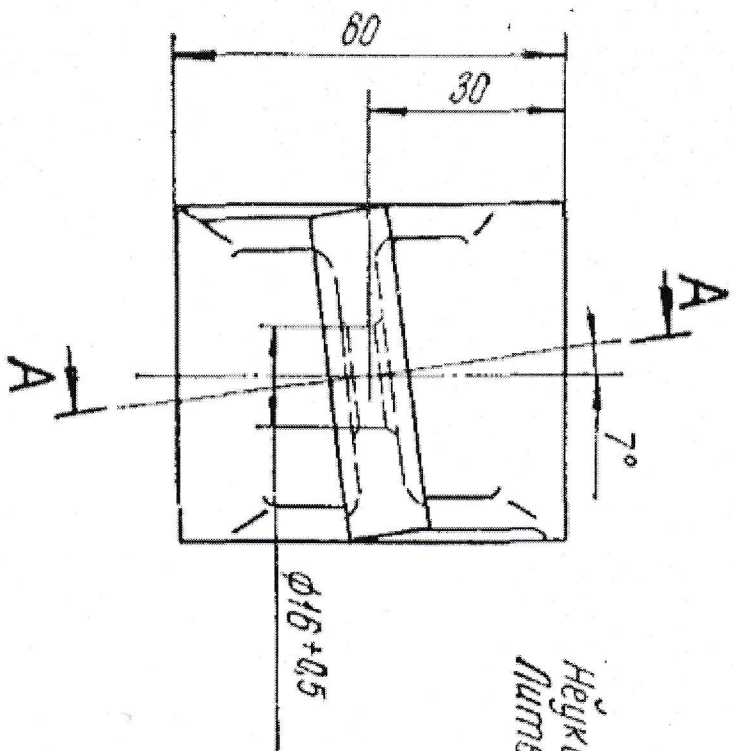
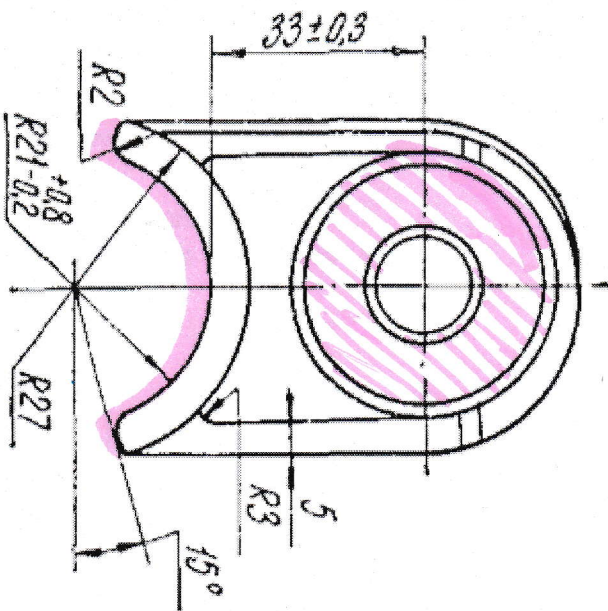


Б-Б

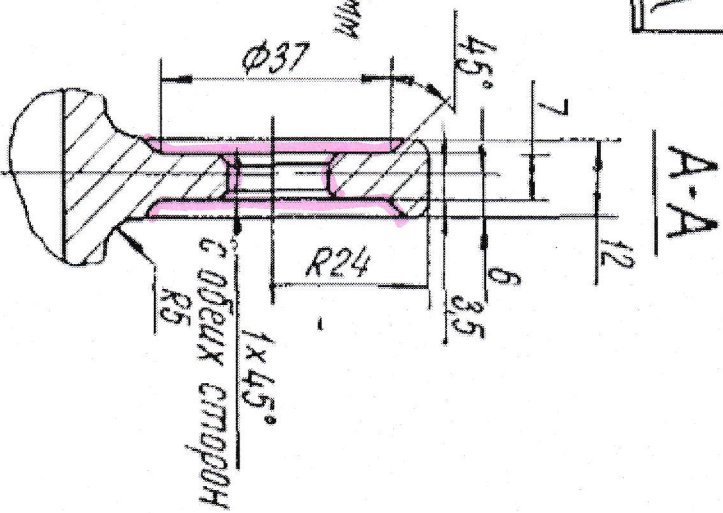
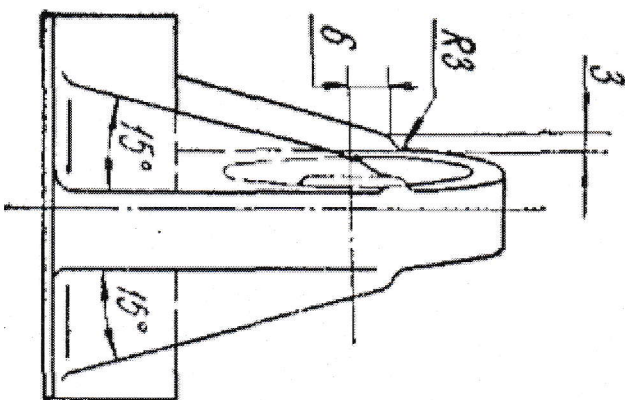
ВИЛКА ВКЛЮЧЕНИЯ ПЕРЕДАЧ

МУФТА СОЕДИНИТЕЛЬНАЯ - НИЖНЯЯ



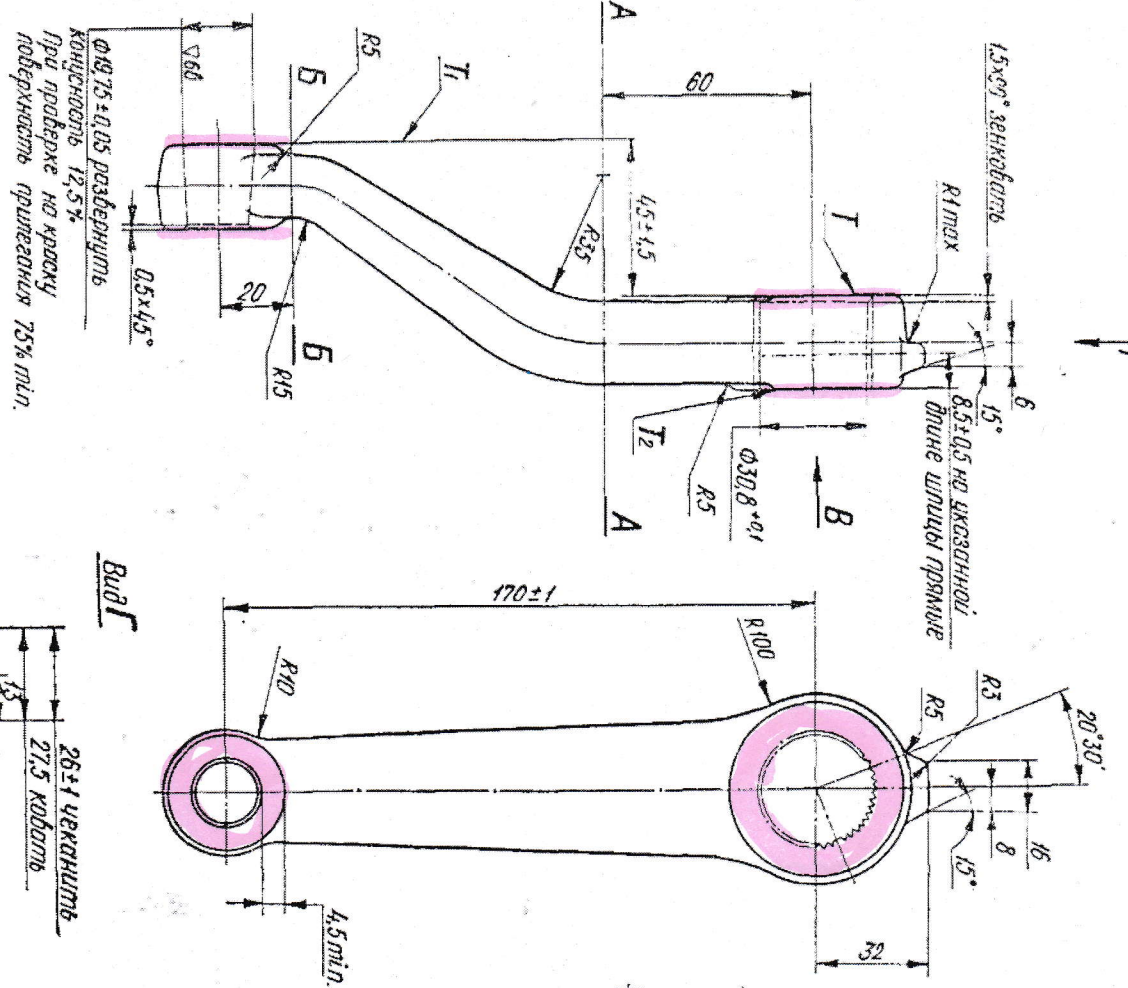


Неуказанные радиусы округления - 1.5 мм
 Лицевые уклоны - 1°

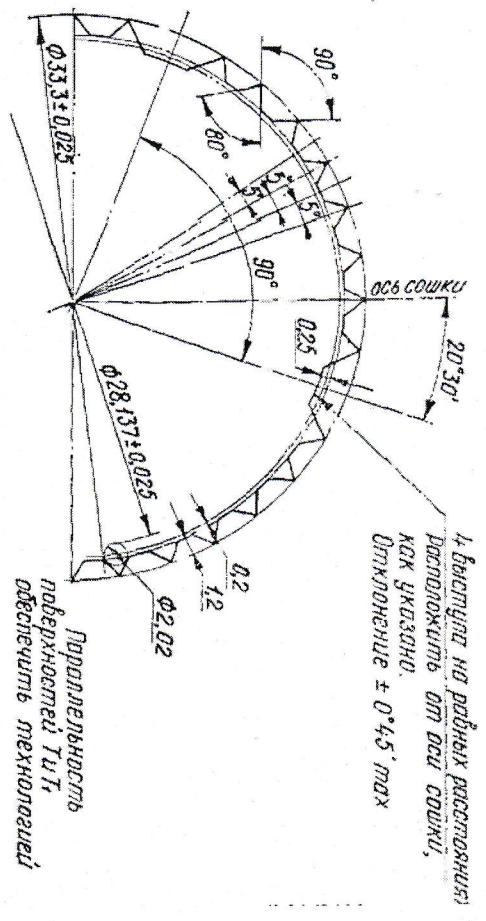


КРОНШТЕЙН ЦИЛИНДРА ГИДРОСИЛИТЕЛЯ
 РУЛЯ

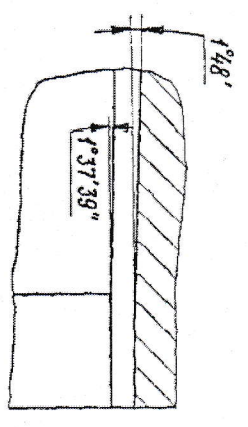
Непоказанные малые радиусы закруглений - 2 мм



Вид В
на шлицы с меньшим диаметром конуса

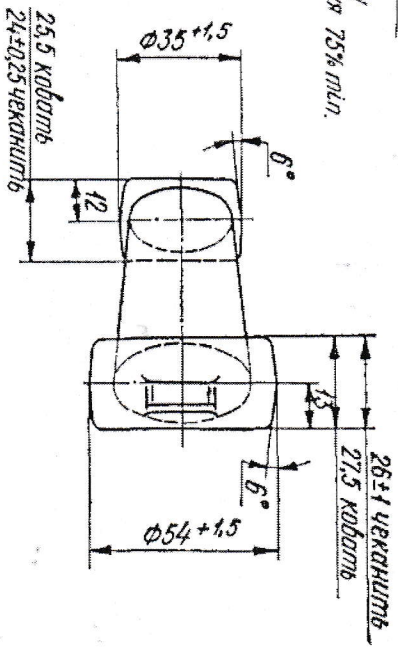


Продольный разрез шлиц



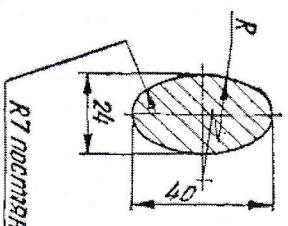
Параллельность поверхностей Т1, Т2 обеспечить технологией

Вид Г

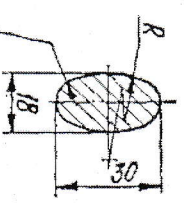


$\Phi 19.75 \pm 0.05$ разбурнить
концевую 12,5%
При проверке на краю
поверхность прилегания 75% млн.

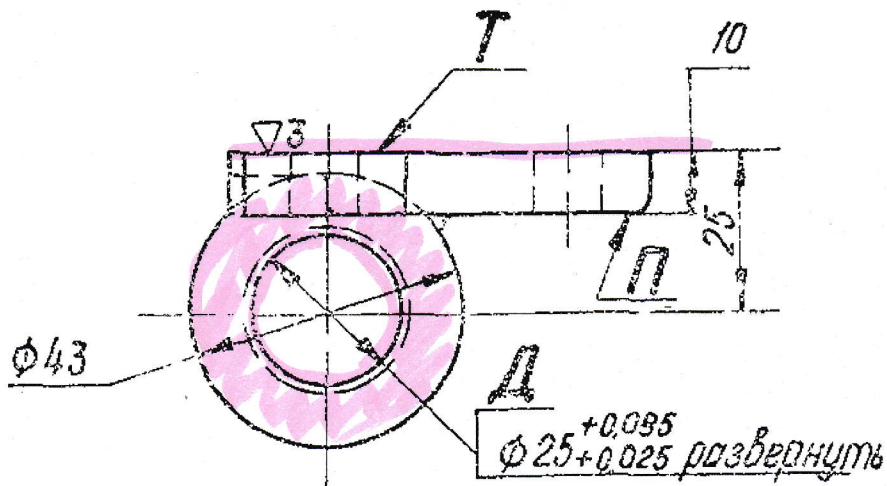
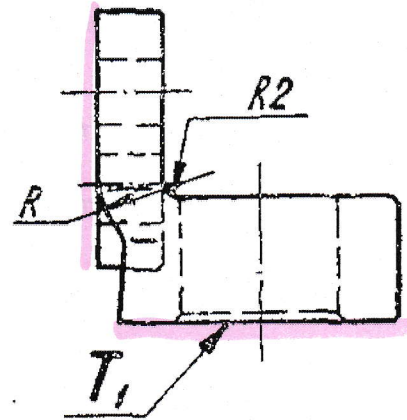
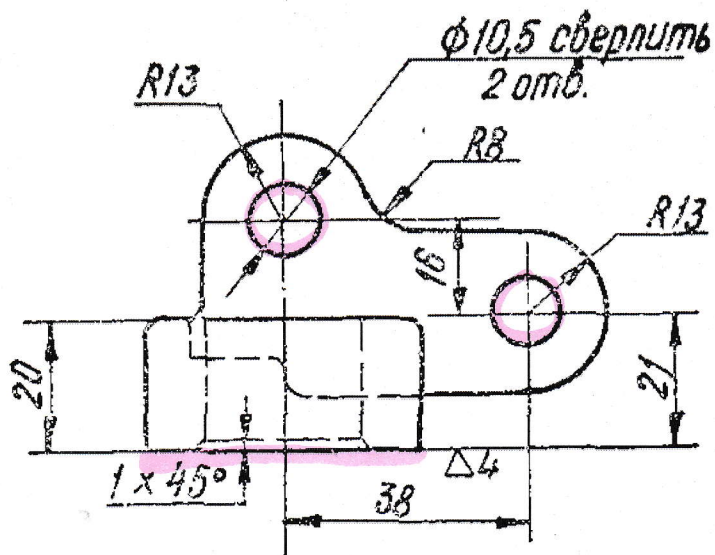
А-А



Б-Б

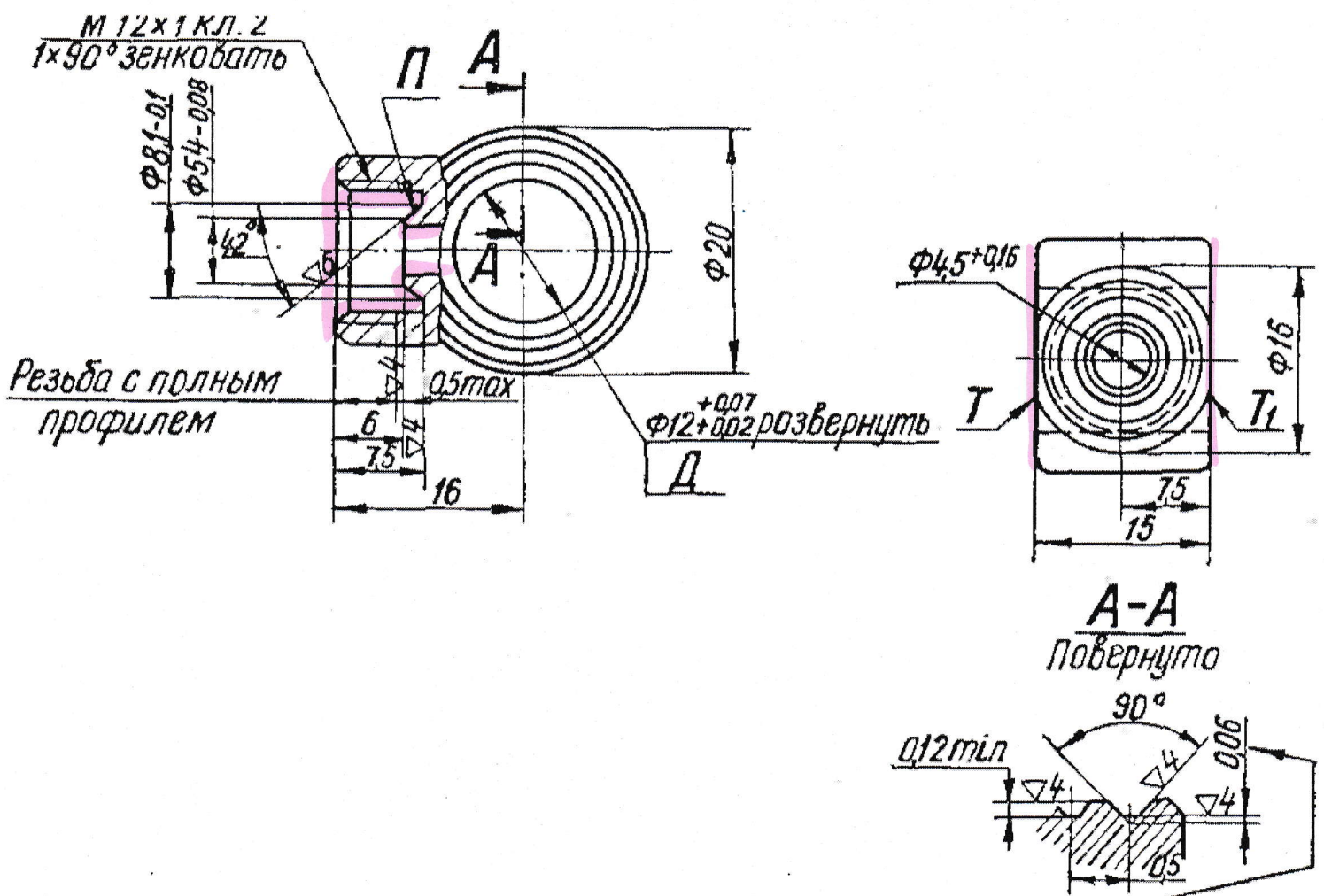


СОШКА



Неуказанные малые радиусы закруглений
 в литье - 2 мм

КРОНШТЕЙН РОЛИКА ТРОСА ВЕРХНИЙ



Неуказанные малые радиусы закруглений - 0,5 мм.
Неуказанные литейные уклоны - 1/2°

Проточить с обеих сторон ряд канавок указанного сечения; канавки должны быть соосны поверхности Д в пределах 0,3 мм. Обеспечить технологией.

МУФТА СОЕДИНИТЕЛЬНАЯ - ВЕРХНЯЯ

