



1. Материал-заменитель: Сталь 30Л, 35Л, 40Л, 50Л  
ГОСТ 977-88, *сталь 45 ГОСТ 1050-2013, сталь 40Х ГОСТ 4543-2016.*
2. Точность отливки 7м-7-5-0 ГОСТ 26645-85.
3. Неуказанные литейные радиусы не более (R2±0,5) мм.
4. На литых поверхностях допускается врезание в тело не более 0,5мм при удалении литейных питателей кроме поверхности В.
5. Допускается маркировка номера плавки на литой поверхности.
- 6.
- 7.
- 8.
- 9.
10. *Допускается шероховатость по контуру детали  $\sqrt{Rz 160}$*
- 11.

7	—	ИЦЛ 862-25	3.09.25
6	—	ИЦЛ 340 1/2-24	5.4.24
5	2	ИЦЛ 750-10	28.8.10
4	2	ИЦЛ 286-10	20.04.10
3	30М	ИЦЛ 881-09	11.09
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.
			Дата

К.04641			
Вилка правая	Лит.	Масса	Масштаб
		0,17	1:1
Отливка		1 ОСТ 3-4365-79 45Л ГОСТ 977-88	
Лист		Листов 1	

24.09.2025

Копировал

Формат А3