


12,5
✓ (✓)

1. 269...321HB.
2. Неуказанные предельные отклонения размеров: $h14$; $\pm \frac{IT15}{2}$, фасок и радиусов $\pm IT15$.
3. Подготовка поверхности Б под обрезинивание и ее консервация по технологии завода-изготовителя РТИ.
4. Временно для изготовления опытной партии поверхность „Б“ дробеструить дробью ДНКО1...03 ГОСТ 11964-81. После дробеструйки консервировать по варианту защиты ВЗ-12 раствором №4 ГОСТ 9014-78.

						720.31.12.110		
					Валик	Лит	Масса	Масштаб
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата			5,4	1:1
Разраб		Залина	ИЗ-Б	29.11.89				
Провер.		Родова	ИЗ-Б	29.11.89				
Т. контр.		Волков	ИЗ-Б	29.11.89		Лист	Листов 1	
Н. контр.		Беляев	ИЗ-Б	29.11.89	Сталь 40Х ГОСТ 4543 - 71			
Утв.		Кандриков	ИЗ-Б	29.11.89				