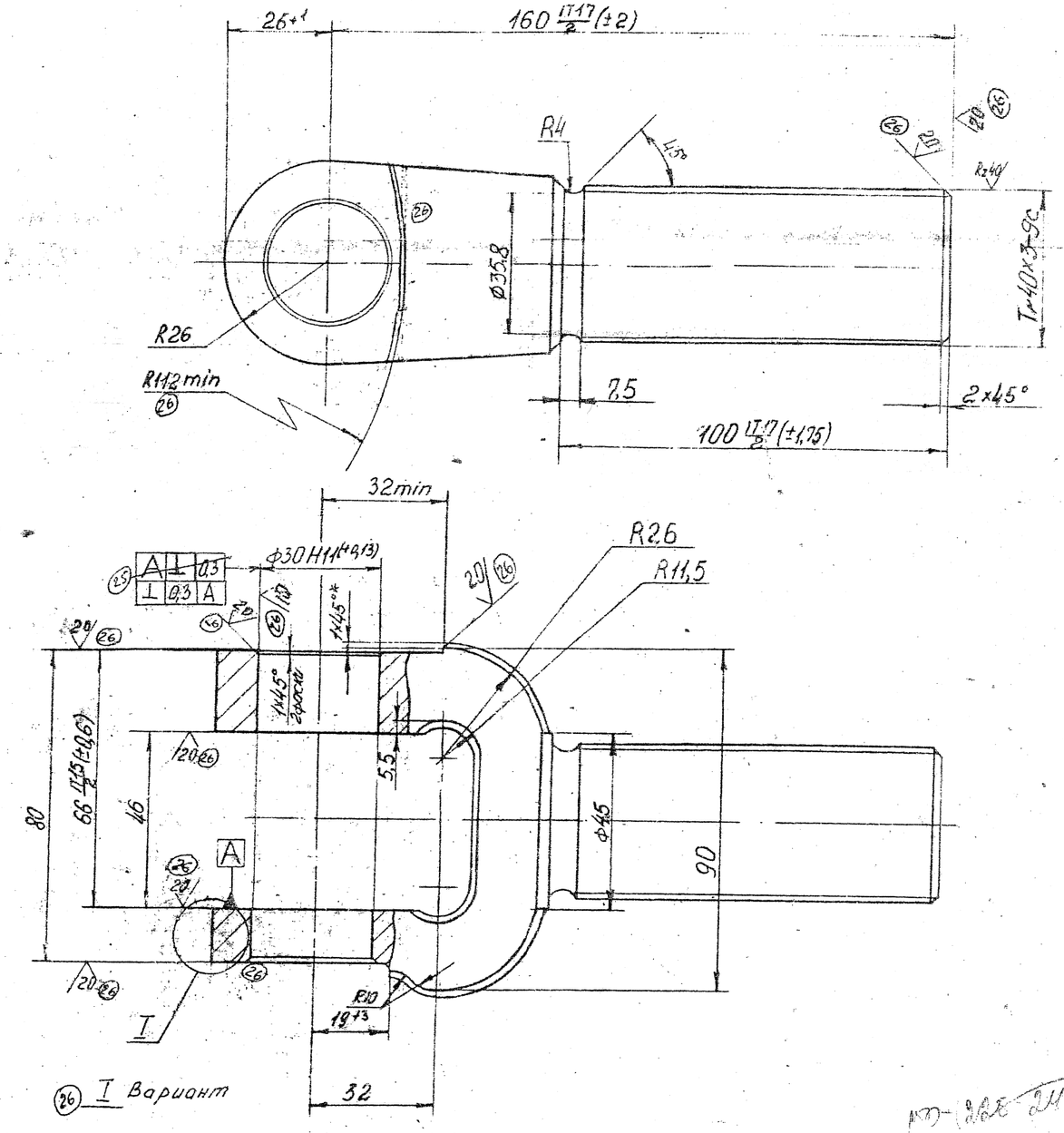
700.46.28.053



(26) I Вариант

(26) 1а. Допускается изготовление из стали 45Х ТУ 14-1-3283-81.

(26) 1. Поковка Гр II ~~НВ~~ 255...302 НВ ~~Фопт 3,8...3,5~~ ГОСТ 8479-70, кл. точности II ГОСТ 7505-74.

2. Штамповочные уклоны не более 7°.

3. Неуказанные штамповочные радиусы не более 3 мм.

(11) ~~4. Неуказанные предельные отклонения размеров:~~

(26) ~~отверстий по H14, валов по h14, остальных ± IT14/2.~~

5. На необрабатываемых поверхностях допускаются вмятины, забоины, следы облалины, неудаляемые очисткой и другие дефекты глубиной не более 1 мм.

(26) ~~6. Допускается изготовление и обработка по контуру~~ Ц9.хр

(29) 7. Покрытие — ~~Хим.Фос. Хр. прм.~~

(19) ~~8. Покрытие — грунтовать и красить кругом, кроме резьб. и отверстий, согласно инструкции~~

(28) АДЕ 920.25373.00132. Допускается окраска в составе 700А.46.28.070.

(27) 9. Для тропического исполнения покрытие для резьбовой поверхности Ц6хр.

(26) 4. H14, h14, ± IT14/2

29		Ц4Ч.Р.Ц6-11		
28		700А 10-13		8.10.84
27		700А 264-84		4.6.84
26	17	700А 250-84		31.07.84
25	1	700А 152-84		7.11.84
24	—	700А 146-84		31.07.84

Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата
Разраб.		Гурова		7.9.84
Пров.		Подчинина		11.9.84
Т. контр.		Костыкова		15.09.84
Н. контр.		Земляникин		20.09.84
Утв.		Кормилов		

700.46.28.053

Винт

Лит.	Масса	Масштаб
А	2	1:1
Лист	Листов 1	

Сталь 45Х ГОСТ 4543-71

Перв. примен.

Справ. №

Подпись и дата

Инв. № подл. | Подпись и дата | Взам. инв. № | Инв. № дубл. | Подпись и дата