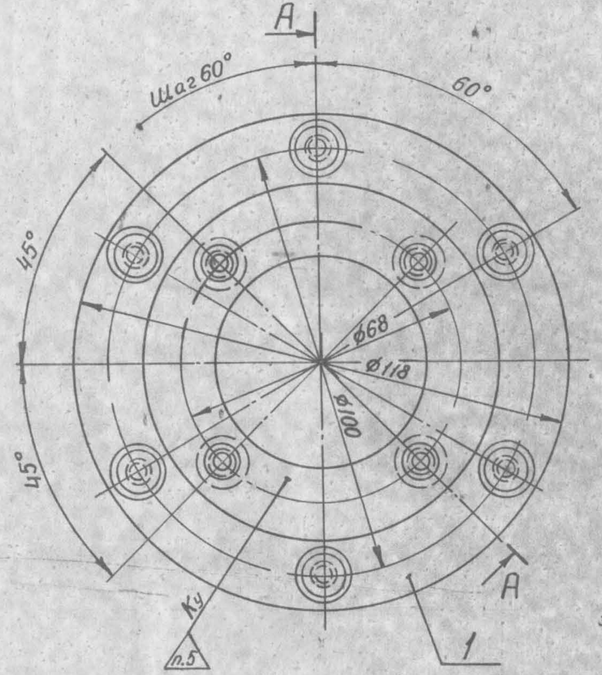
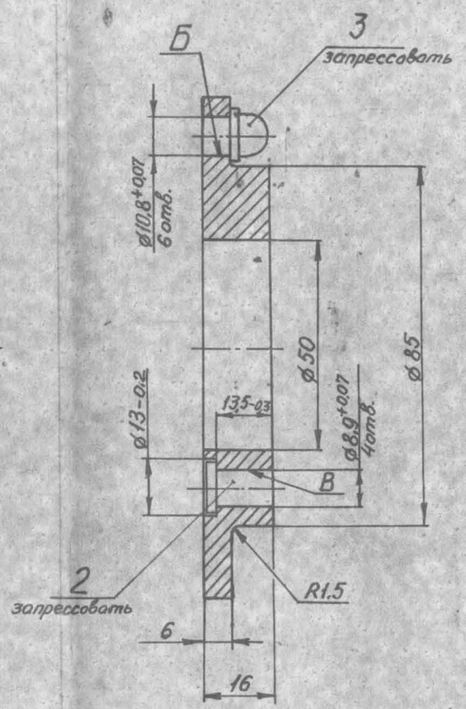
24-6111-67СБ

Предст. разраб.	Приходько		16.04
Заказчик	Полубенский		16.04



А-А



Rz 40

Контрольный экземпляр

1. Штамповка по ОСТ 190073-72, группа контроля 3.
2. Неуказанные предельные отклонения размеров, формы и расположения поверхностей - по ОСТ 100022-80.
3. Неплоскостность после запрессовки гаек поз. 2,3 до 0,5 мм.
4. Острые кромки скруглить R1 мм.
5. Маркировать на бирке и клеймить по ОПИ-63.
6. Отверстия Б согласовать с дет. 24А-6102-40; поверхность под буртик дет. поз. 3 цековать ø 15-0,2 мм до размера 6 мм, R_z=0,3мм.
7. Отверстия В согласовать с дет. 24-6102-92; поверхность под буртик дет. поз. 2 цековать ø 13-0,2 мм до размера 13,5-0,3 мм, R_z=0,3мм.

08-05х			
16-02ф			
144-81			
109-ас			
С	по	ЕСКД	

24-6111-67СБ

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.		Коваль		25.05.84
Пров.		Науменко		
Т. контр.		Зозуля		
Рассчит.		Нешлевский		
Н. контр.		Тимощук		
Утв.		Горовой		

Фланец

Лит.	Масса	Масштаб
С	0,290	1:1
Лист	Листов 1	
П/я М-5249		

Формат А4×3

24-6111-67 24-6111-45/246г.359г2 Инв. № подл. Подп. и дата