



Технические требования

1. Окончательную обработку внутреннего профиля, наружного конуса и $\phi 180$ кольца производить после разрезки его на секторы в собранном виде.
2. Острые кромки притупить.
3. Кулачки на стыках клеймить порядковыми номерами 1-2; 2-3; 3-4; и т.д.
4. После термообработки рабочий профиль конуса зачистить.

Изм	Лист	№ докум	Подпись	Дата
Разраб	Ершов	В.А. 13/10	В.А. Ершов	13/10
Пробр	Львин	А.С.	А.С. Львин	
Нач.сек	Панчук	И.В.	И.В. Панчук	
Нач.ком	Панчук	И.В.	И.В. Панчук	
К4-286				
Плашки ЗЦФ-67 к ПСЗР-134				
286-10-00				
Лист	Масса	Масштаб		
Лист 1		1:1		
п/я Р-6766				