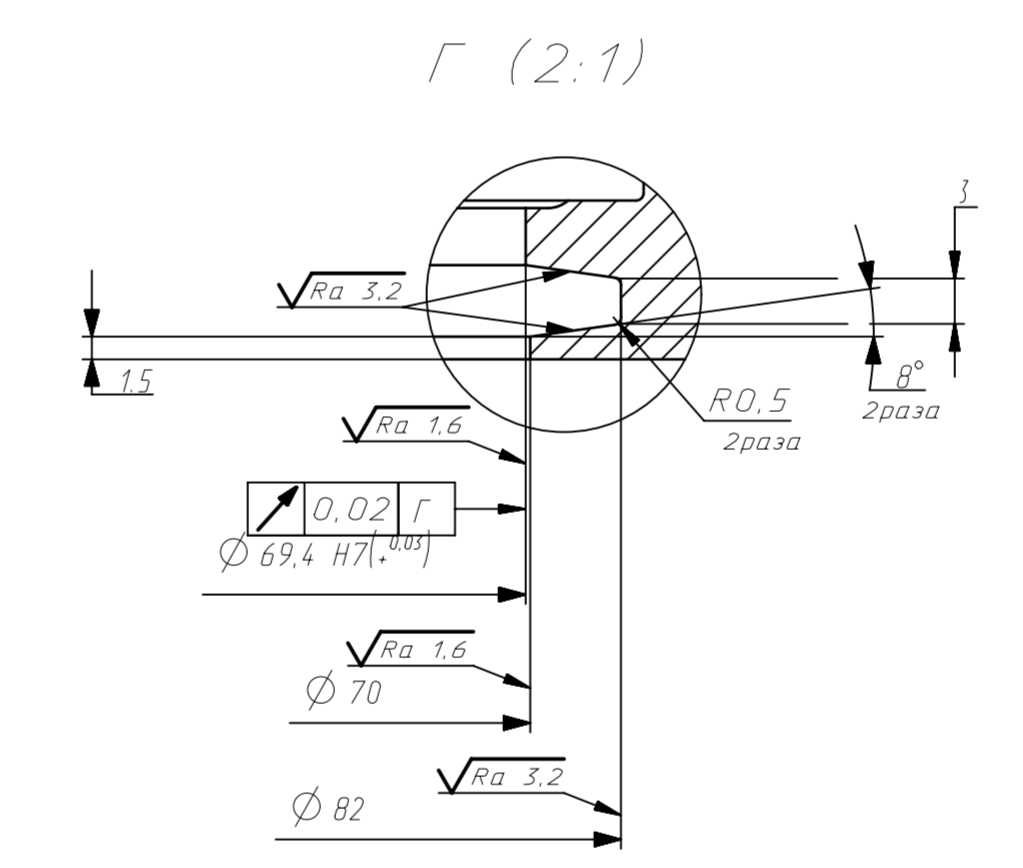
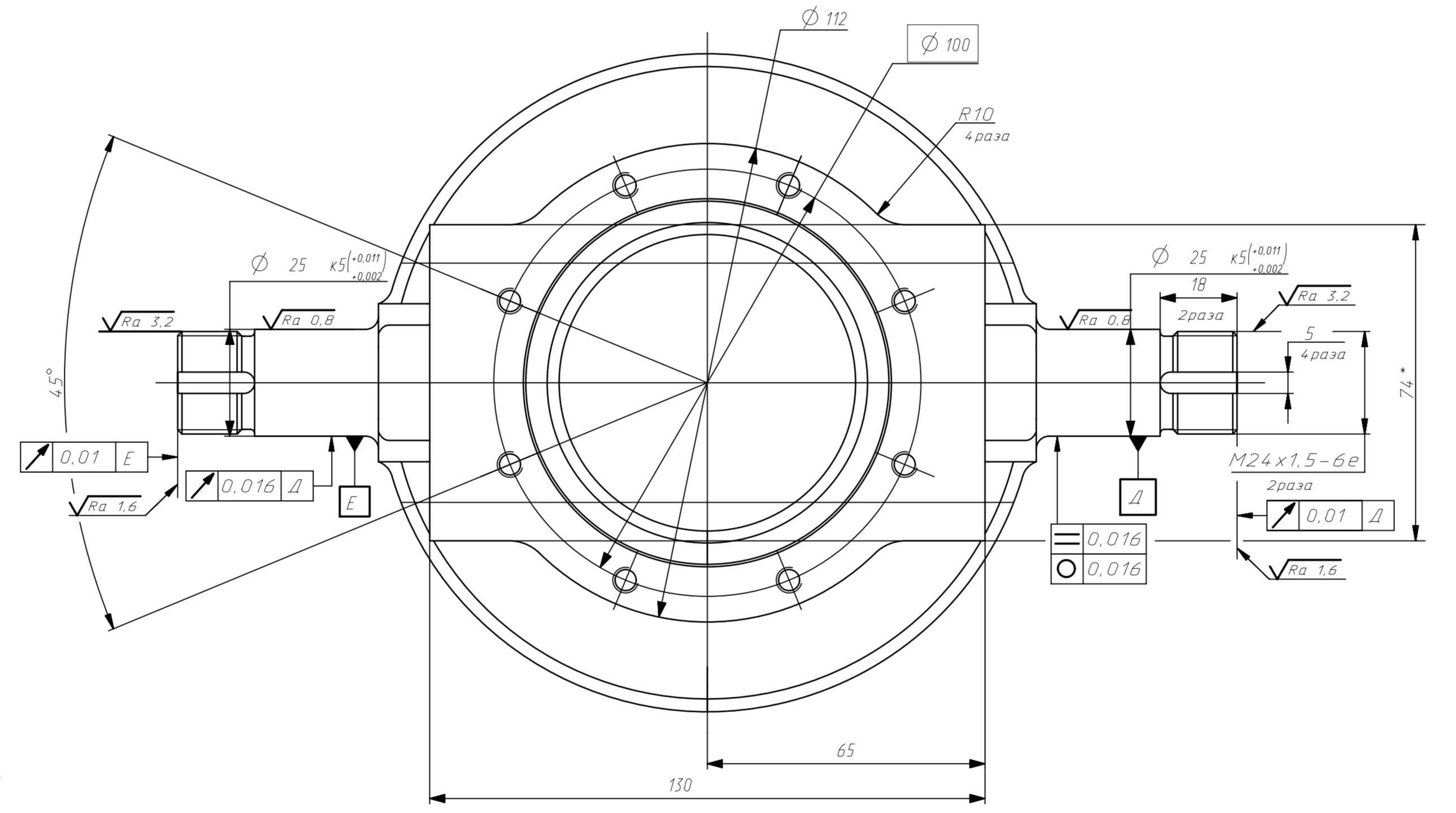
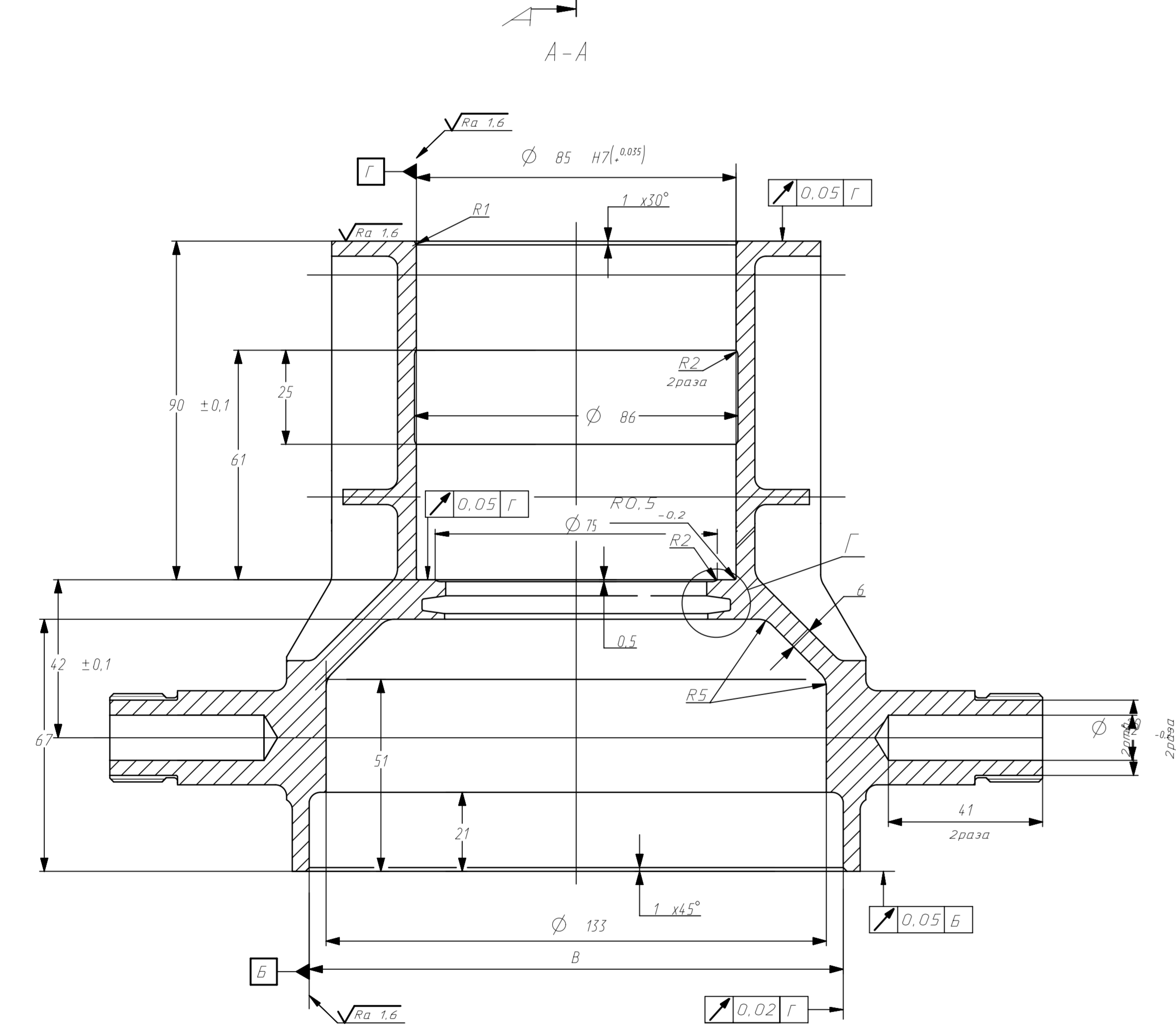


Таблица 1

Вариант исполнения	В, мм
1	∅ 14,5 Н7 (r ^{6h})
Основной	∅ 14,2 Н7 (r ^{6h})
8	∅ 14,25 Н7 (r ^{6h})

1. Неуказанные предельные отклонения размеров по ГОСТ 1 00022-80.
2. 35.5, 40.5 ННС, 1 группа контроля 3 ГОСТ 1 00021-76.
3. Неуказанные радиусы Cham обеспечиваются инструментом.
4. Поверхность В изготавливать по основному варианту исполнения размера В. Разрешается поверхность В обрабатывать на индивидуальный размер В (I или II), указанные в таблице 1, с обязательной постановкой при этом индивидуальной детали, соответствующей к этой поверхности детали маркировать одним порядковым номером, применяя совместно. Маркировать вариант исполнения отверстия В.
5. Проточка тип 1, фаски резь по ГОСТ 1 00010-81.
6. Покрытие K03 Фос окс.
7. Покрыть магнитопорошковым методом по РТМ 1.2А.020-2011.
8. Уровень чистоты поверхности В.
9. *Размер для справок.
9. **Размеры обеспечить инструментом.



#111900.101		г	по
Коп	к	объемная	г
на	лист		
P.1.11.1900.101			
Изм	Исполн	Н	Датум
Разработ			
Провер			
Тех.вед			
Мат.вед			
Инженер			
Корпус наружный		Лист	Масштаб
		4	4:1
Корпус В1 ГОСТ 2590-2006		Лист	Листов 1
ЗДХГСА Т514-1-950-86			