



Таблица 1

Вариант исполнения	Е, мм
I	∅ 187,5 к6 (+0,035 / -0,004)
Основной	∅ 188 к6 (+0,035 / -0,004)
II	∅ 188,5 к6 (+0,035 / -0,004)

Таблица 2

Вариант исполнения	Ж, мм
I	∅ 141,5 к6 (+0,008 / -0,003)
Основной	∅ 142 к6 (+0,008 / -0,003)
II	∅ 142,5 к6 (+0,008 / -0,003)

1. Технические условия на покровку и группа контроля II по ТУ1-92-156-90.
2. 35.5...40.5 НРС. Группа контроля 3 по ОСТ 1 00021-78.
3. Обработку по размерам в квадратных скобках производить совместно с дет. P1.11.1900.104 и дет. P1.11.1900.106. Детали маркировать одним порядковым номером и применять совместно.
4. Поверхности Б и В изготавливать по основному варианту исполнения размеров Ж и Е. Разрешается поверхности Б и В обрабатывать на индивидуальные размеры Ж и Е (I или II), указанные в таблицах, с обязательной постановкой при этом индивидуальной детали, сопрягаемой с этой поверхностью. Детали маркировать одним порядковым номером, применять совместно. Маркировать вариант исполнения отв. Ж и Е.
5. Взаимное расположение отверстий Р и Р1 - произвольное.
6. Неуказанные предельные отклонения размеров по ОСТ 1 00022-80.
7. Контроль магнитопорошковым методом по РТМ 1.2А.020-2011.
8. Покрытие Хим.Фос.Окс.

1	P1.11.1900.100		
кол. на изв.	К сдвоенной единице	с	по сер.

P1.11.1900.105			
Изм.	Лист	№ Докум.	Подп.
Разраб.			
Проб.			
Т.контр.			
Нач.впр.			
И.контр.			
Утвердил.			
Проставка		Лит.	Масса
			2,696
		Лист	Листов
			1
Сталь 40ХН2МА-Ш			
ТУ14-1-2765-79			
Копировал		Формат А3х3	