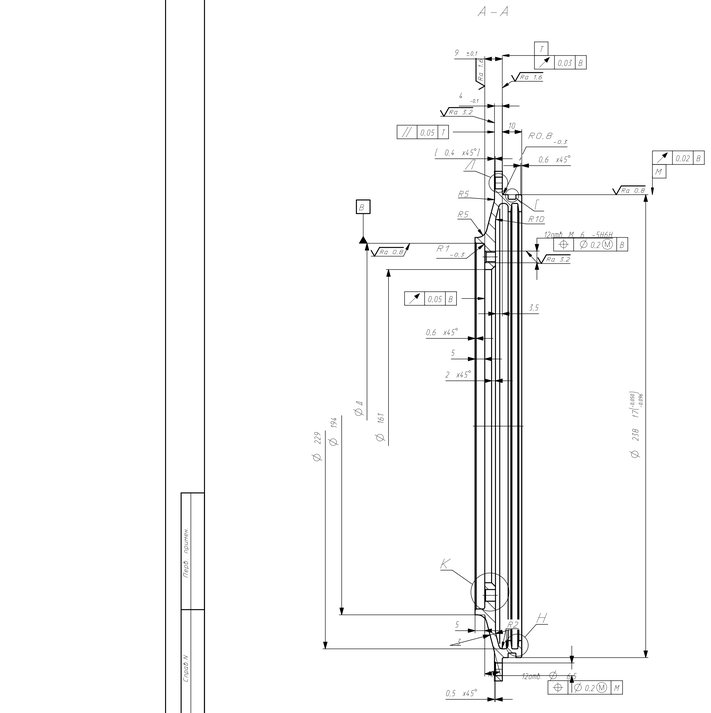
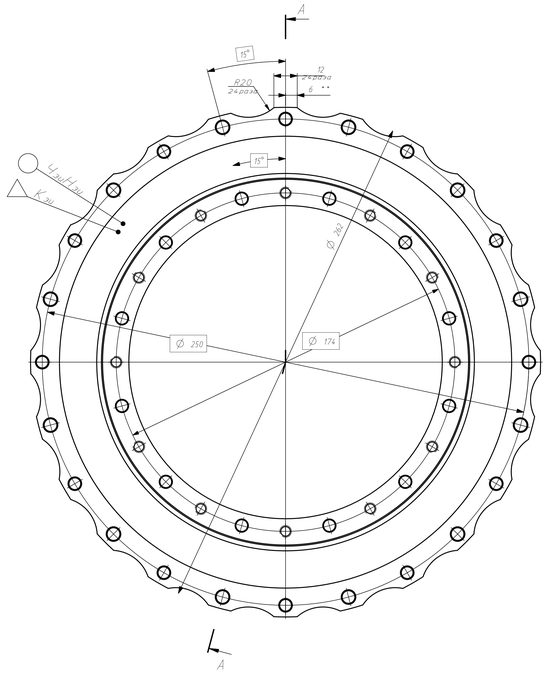
Р1.11.1900.106

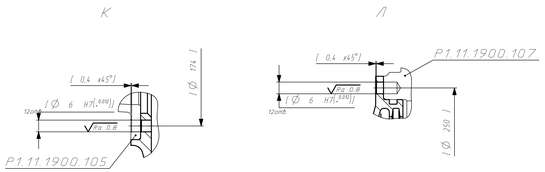
Ra 6.3

Вариант исполнения	Д, мм
I	Ø 187.5 H7 (+0.046)
Основной	Ø 188 H7 (+0.046)
II	Ø 188.5 H7 (+0.046)





1. Технические условия на поковку и группа контроля II по ТУТ-92-156-90.
2. 35,5...40,5 HRC. Группа контроля 3 по ОСТ 1 00021-78.
3. Обработку по размерам в квадратных скобках производить совместно с дет. Р1.11.1900.105 и дет. Р1.11.1900.107. Детали маркировать одним порядковым номером и применять совместно.
4. Поверхность В изготавливать по основному варианту исполнения размера Д. Разрешается поверхность В обрабатывать на индивидуальный размер Д (I или II), указанный в таблице, с обязательной постановкой при этом индивидуальной детали, сопрягаемой с этой поверхностью. Детали маркировать одним порядковым номером, применять совместно. Маркировать вариант исполнения отв. Д.
5. Фаска резьбы по ОСТ 1 00010-81.
6. Неуказанные предельные отклонения размеров по ОСТ 1 00022-80.
7. * Размеры обеспечивается инструментом.
8. ** Размеры для справок.
9. Контроль магнитопорошковым методом по РТМ 1.2А.020-2011.
10. Покрытие Хим.Фос.Окс.



Изм.	Лист	N докум.	Подп.	Дата
Разраб.				
Пров.				
Т.контр.				
Нач.отдел.				
Н.контр.				
Утвердил				

Кол.	Лист	N докум.	Подп.	Дата
1		Р1.11.1900.105		
Кол.	№	К сборочной единице	С	Пр.
			сер.	

Р1.11.1900.106

Крышка переходная

Лит.	Масса	Масштаб
	7.412	1:1
Лист	Листов 1	

Сталь 40ХН2МА-Ш ТУ14-1-2765-79

Копировал

Формат А1

Инв.N подл. | Подп. и дата | Взам.инв.N | Инв.N дубл. | Подп. и дата | Справ.N | Перв.примен.