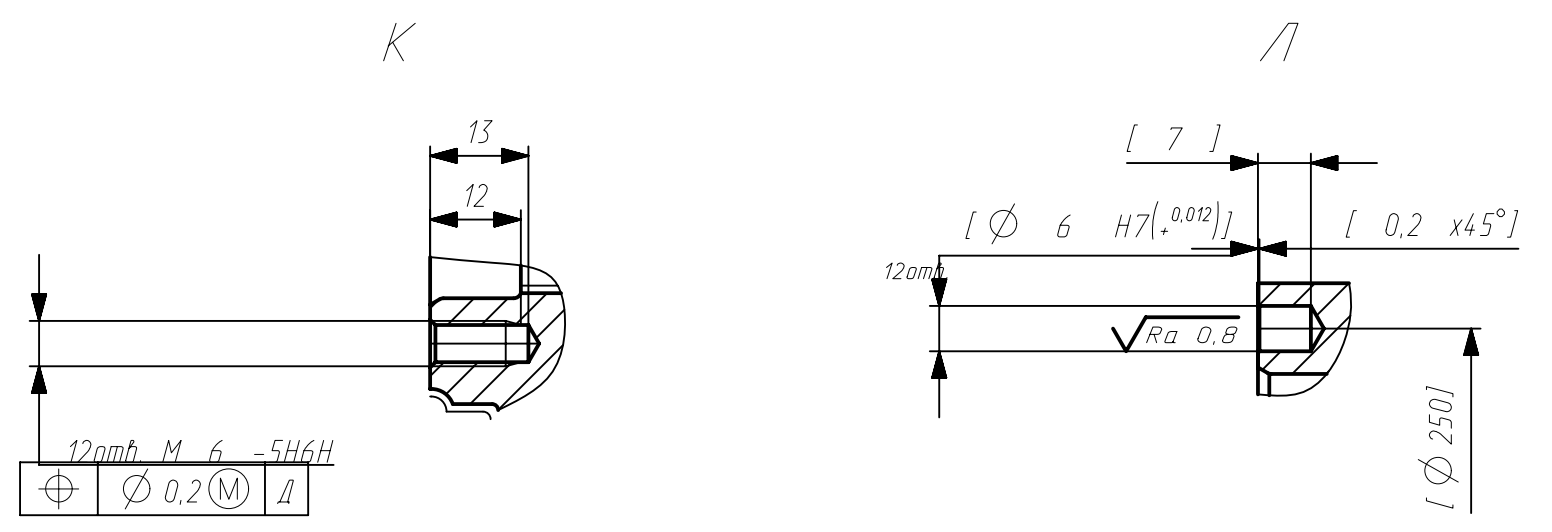


1. Технические условия на поковку и группа контроля II по ТУ1-92-156-90.
2. 34.0...43.0 HRC - сердцевина. Группа контроля 3-1Ц по ГОСТ 1 00021-78. Допускается наличие цементации на поверхн. Э и Ю.
3. Обработку по размерам в квадратных скобках производить совместно с дет. P1.11.1900.106. Детали маркировать одним порядковым номером и применять совместно.
4. Фаски и сбеги резьб по ГОСТ 1 00010-81.
5. Неуказанные предельные отклонения размеров по ГОСТ 1 00022-80.
6. Контроль магнитопорошковым методом по РТМ 1.2А.020-2011.
7. Покрытие Х.гб. 4В...80 поверх. Я. Допускается наличие хрома на поверхн. Ч, Т. Поверхности М, обозначенные штрих-пунктирной линией - Кв Зхр. Остальные поверхности - Хим.Фас.Окс. Поверхности Ф - Эмаль ЭП-14.0, голубовато-серый, 104, ГОСТ 1 90055-85.
8. * Размеры для справок.



Лист 1 из 1
 Проверено
 Согласовано
 Выполнил
 Проверил
 Утвердил

Копия	с	по
на	сварочной	сер
изд	единице	

P1.11.1900.107			
Обоюма		Лист	Максимум
		3.324	1.1
Сталь 12Х2Н4А-Ш		Лист	Листов 1
ТУ14-1-2765-79			