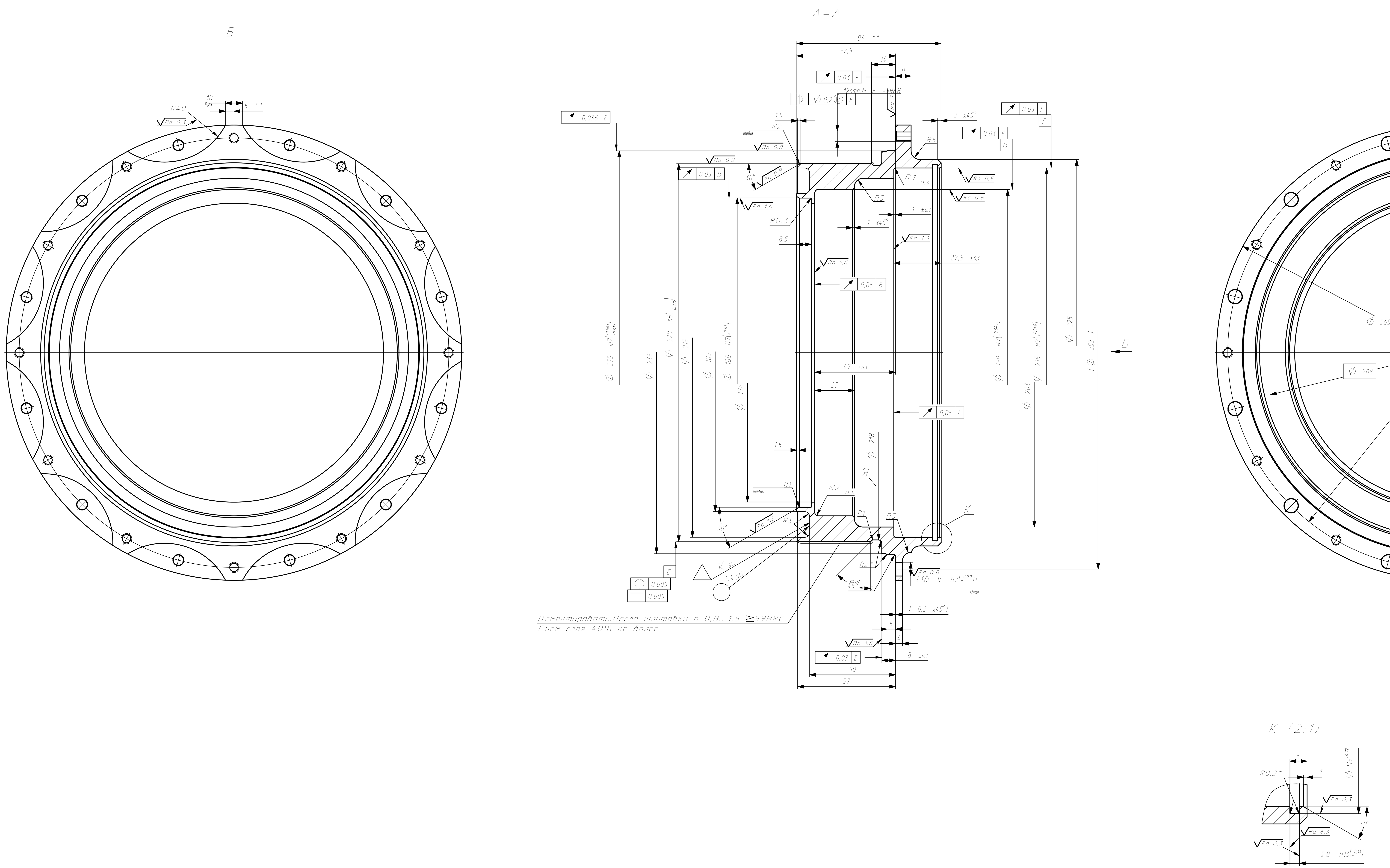
$\sqrt{Ra\ 3.2}$ (√)



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 ОСТ1 00021-78.
   Допускается наличие цементации на поверхн. Я.
3. Обработку по размерам в квадратных скобках производить совместно с дет. Р1.11.1900.662.
   Детали маркировать одним порядковым номером и применять совместно.
4. Фаски резьбы по ОСТ 1 00010-81.
5. Неуказанные предельные отклонения размеров по ОСТ1 00022-80.
6. * Размеры обеспечиваются инструментом.
7. ** Размеры для справок.
8. Контроль магнитопорошковым методом.
9. Покрытие Хим.Фос.Окс.

1	Р1.11.1900.660		
Кол. на изд.	К сборочной единице	с по сер.	

Изм.	Лист	N Докум.	Подп.	Дата	
Разраб.					
Пров.					
Т.контр.					
Нач.бриг.					
Н.контр.					
Утвердил					

Р1.11.1900.661

Вал

Лит.	Масса	Масштаб
	5,106	1:1
Лист	Листов 1	

Сталь 12Х2Н4А-Ш
ТУ14-1-2765-79

Формат А2х3