



Вариант исполнения	Д, мм
I	$\Phi 405,5_{-0,212}^{+0,272}$
Основной	$\Phi 406_{-0,212}^{+0,272}$
II	$\Phi 406,5_{-0,212}^{+0,272}$

1. Технические условия на покровку и группа контроля II по ТУ1-92-156-90.
2. 34.0...43.0 HRC. Группа контроля 3 по ОСТ 1 00021-78.
3. Обработку по размерам в квадратных скобках производить совместно с дет. P1.11.1900.661 и дет. P1.11.1900.663. Детали маркировать одним порядковым номером и применять совместно.
4. Поверхность А изготавливать по основному варианту исполнения размера Д. Разрешается поверхность А 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. Неуказанные предельные отклонения размеров по ОСТ 1 00022-80.
6. * Размеры обеспечить инструментом.
7. Контроль магнитопорошковым методом по РТМ 1.2А.020-2011.
8. Покрытие Хим Фос.Окс.

1	P1.11.1900.660			
Коп. на изд.	К. одобреной единице	с	по сер.	
P1.11.1900.662				
Изм.	Лист	И. Дакун.	Подп.	Дата
Разраб.	Ступица			Лист
Проф.				Масса
Т. контр.				Максимум
Нач. зрн.				3,63
И. контр.				1,1
Утвердил.				Лист
				Листов
				1
	Сталь 12Х2Н4А-Ш			
	ТУ14-1-2765-79			
	Копирован			Формат А1