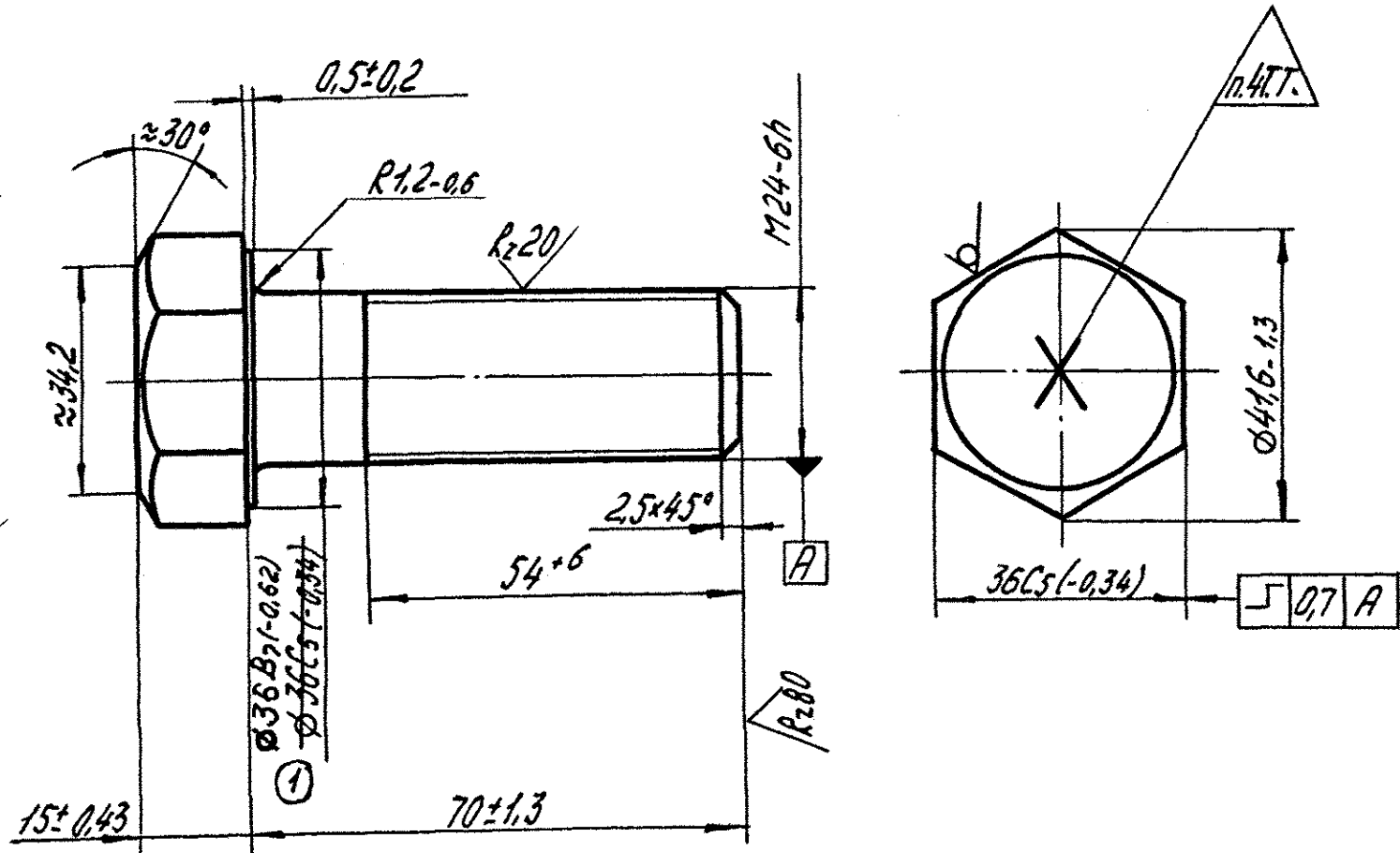


172.43.044

R<sub>240</sub> (✓)

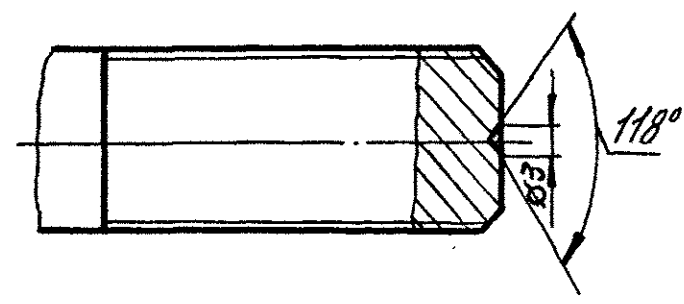
15.11.78

Взамен 432.43.044



1. Термообработать HB302...255 (d отн. 3,5...3,8).
2. При изготовлении резьбы накаткой допускается не-нарезанную часть стержня выполнять по среднему диаметру резьбы.
3. Покрытие Ц, ВХр.
4. Маркировать буквой „X“ шрифтом ПУ-5 ГОСТ 2930-62. Вместо маркировки „X“ допускается отличительная зацентрировка или две риски не менее чем на двух ребрах головки в любом месте глубиной не более 1мм. ГОСТ 1759.0-87.
5. Остальные технические требования по ГОСТ 1759-76.②

Отличительная зацентрировка



УЧТЕННЫЙ  
ЭКЗЕМПЛЯР

Шв. и год	Подп. и дата	Вз. шв. и дата	Шв. и год	Подп. и дата
19080	16/11/78			

2	2	172М.357А-41	25.12.78
1	1	172М.184-79	4.4.79
Изм. лист	Исполн.	Подп.	Дата
Разраб.	Павлов	Борис	27.10.78
Провер.	ТЭН	Борис	31.10.78
Т. конт.	Бронштейн	Роман	15.11.78
И. конт.	Манаков	Илья	31.10.78
Утв.	Вендикова	Клавдия	

172.43.044			
Болт	Литер.	Масса	Масш.
	Б	0,355	1:1
Шестигр. 36-5 ГОСТ 8560-87 38ХС-Б ГОСТ 7051-73 4543-71.	Лист	Листов	
	②	АДК	

31.10.78 Копировал Новикова формат 12