

871-ЭЭ-612

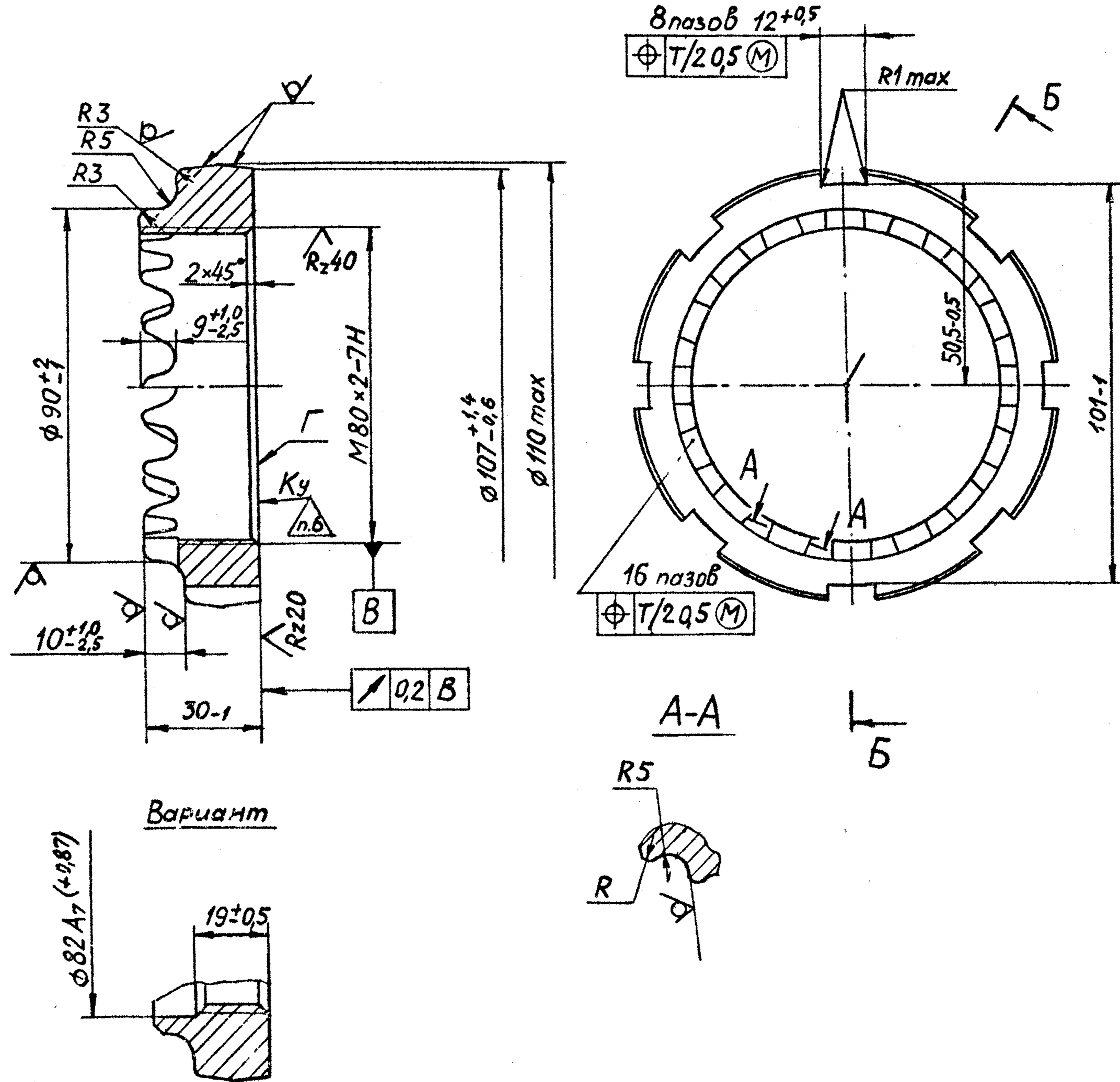
Восстановленный подлинник №2

R<sub>z</sub>80  
√(√)

T4

- ① 1. Гр. II ГОСТ 8479-70, класс точности II ГОСТ 7505-74. 89.
2. 285...341 НВ. Место проверки твердости - поверхность Г. Допускается проверка твердости в заготовке.
3. Допускается изготовление из стали 40ХС, 45Х ГОСТ 4543-71.
4. На необрабатываемых поверхностях допускаются вмятины, забоины и другие поверхностные дефекты глубиной до 1,5 мм, высотой до 1 мм.
5. На поверхности Г допускается след от выхода инструмента глубиной до 0,2 мм и шириной до 0,5 мм.
6. Клеймить.

Б-Б



Вариант

219-33-148			
8	219АС.130-91	Лит.	4.10.91
7	219РВ.25-87	(Подп)	19.1.87
Изм.	Лист	№ докум.	Подпись
РАЗРАБ.	Морозова	(Подп)	28.7.77
ПРОВЕР.	Бадакин	(Подп)	25.7.77
Т. КОНТР.	Малиновский	(Подп)	26.7.77
ВЫПУСТ.	Шарапов	(Подп)	0.8.77
И. КОНТР.	Першина	(Подп)	0.8.77
УТВ.	Саенко	(Подп)	24.8.77
Гайка		Лист	Масса
A	0,7	Масштаб	1:1
Сталь 38Х ГОСТ 454371		А.Д.Е.-966	

МР ШАРПОВ 24.08.87 МР ШАРПОВ 15.10.91  
 Восстановлен с подлинника №1 Верно: Комстр. Морозова 20.1.87 Морозова 20.1.87  
 СПРАВ. Н. ПЕРШ. ПРИМЕН.  
 Н. КОНТР. ШАРПОВ 24.08.87 Н. КОНТР. ШАРПОВ 24.08.87  
 1-16 001-2  
 29.1.87  
 66788  
 25.01.79