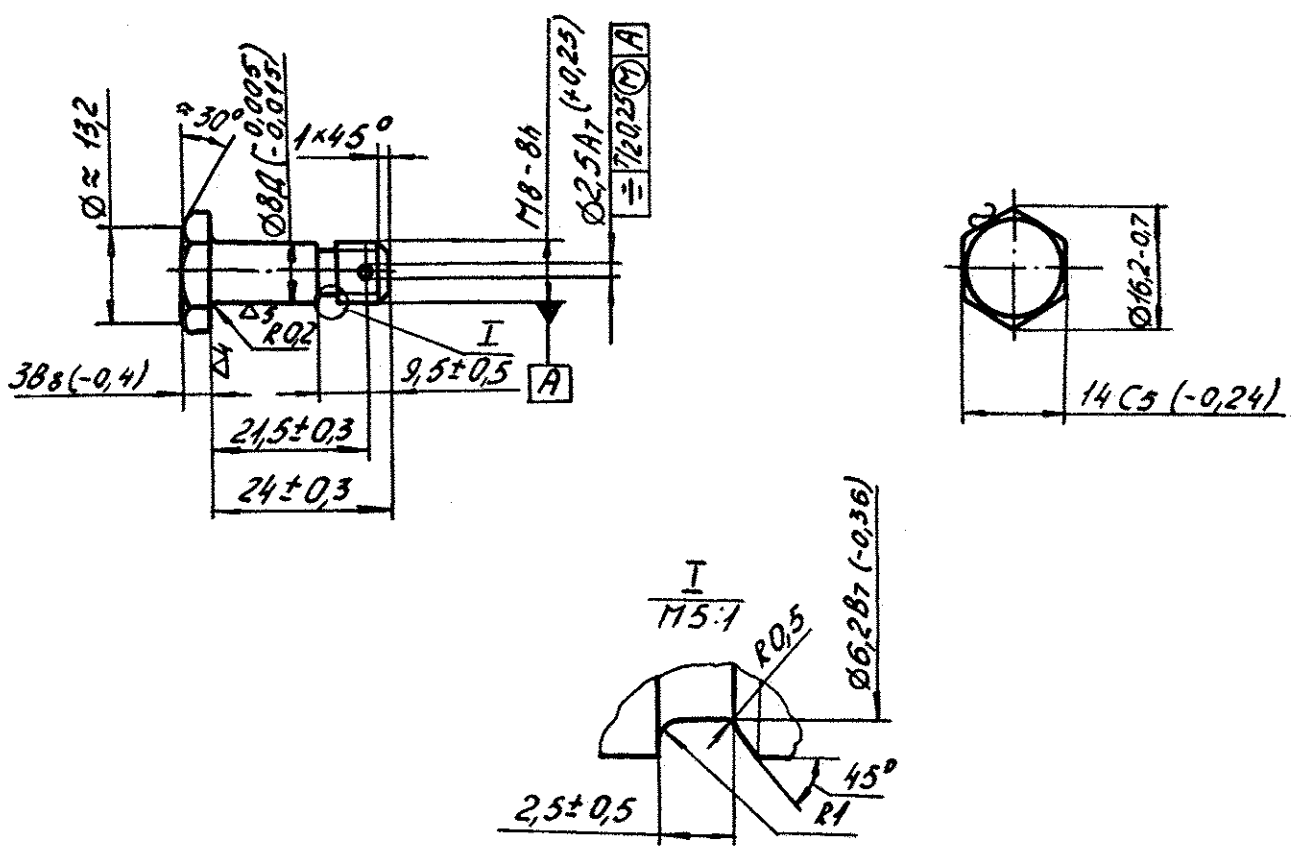


Восстановленный подлинник №1

▽3(▽)

172.63.096

1. НВ 302... 255 (d отп. 3,5...3,8) Калить в заготовке.
2. У основания головки, для выхода шлифовального круга, допускается канавка шириной не более 1,5 мм и глубиной не более 0,5 мм.
3. Покрытие Хим. Окс. прм.
4. Допускается калить изотермически НВ 415...311 (dотп 3,0...3,45) Ударная вязкость должна быть не менее 7кг/см². Объем контроля твердости и ударной вязкости определяется в соответствии с технологической инструкцией ОГМ завода.
5. Расположение отверстия относительно шестигранника произвольное.
6. Остальные требования по ГОСТ 1759.1-82.



Восстановлен с подлинника
 КОМЕРС. ХАТОВА
 Нач. отд. Шмагин
 Верно:

Инв. № подл. 14790
 Дата подписи и дата 24.01.92
 Изм. инв. №
 Инв. № дубл.
 Подп. и дата

УЧТЕННЫЙ ЭКЗЕМПЛЯР

| | | | | | | |
|------------|-----------|---------------|-----------|----------------------------|--------|---------|
| 172.63.096 | | | | Лит. | Масса | Масштаб |
| 9 | 1 | 172М.332.1-88 | Дата | 5 | 0,013 | 1:1 |
| Изм. | Лист | № докум. | Подп. | Лист | Листов | |
| Разраб. | Филлипова | Тельминов | Бронштейн | АЭЛ | | |
| Пров. | Тельминов | Манаков | Шелгачев | Сталь 38ХС ГОСТ 4543-71 | | |
| Т. контр. | Бронштейн | Подпись | Дата | Копировал | | |
| Н. контр. | Манаков | Формат А3 | | | | |
| Утверд. | Шелгачев | | | | | |