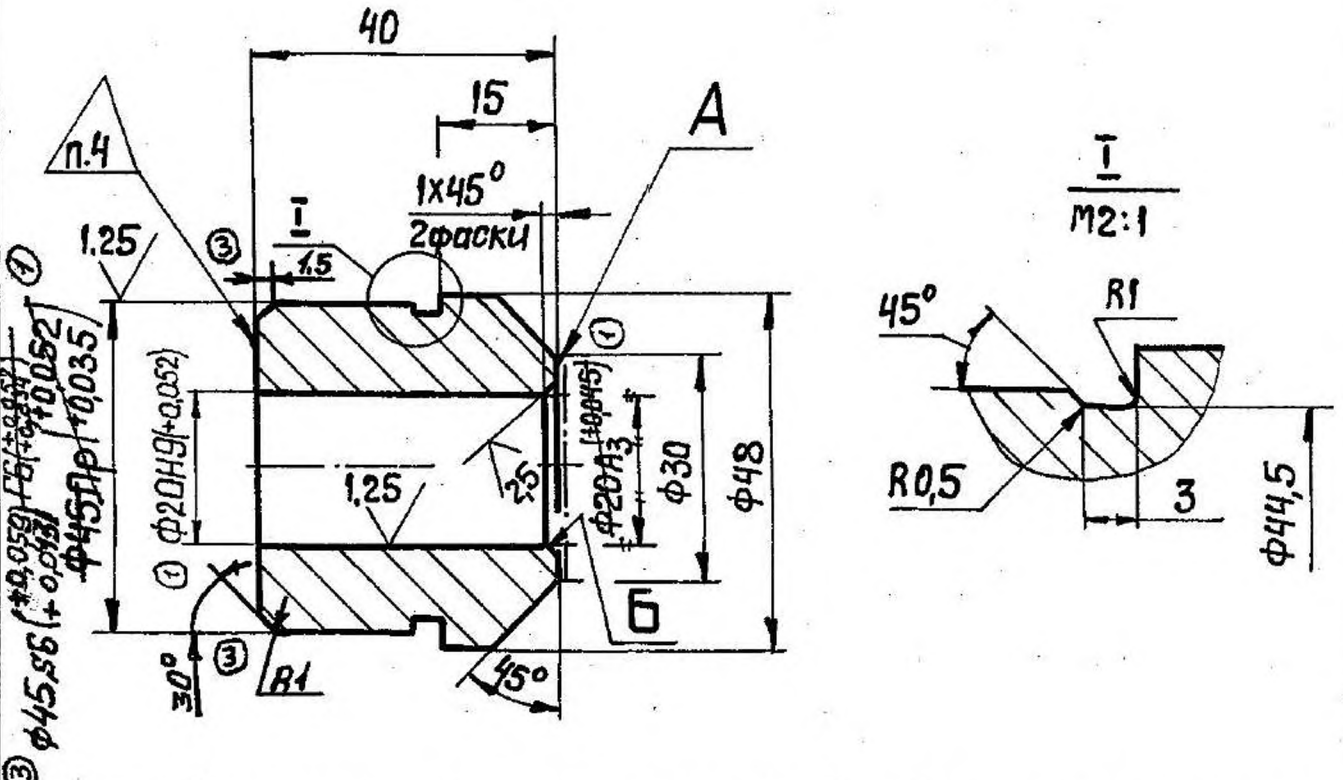


14Н.00.Н4Т

Rz40



1. Поверхность А калить ТВЧ и 1,5... 3,5 мм; НРС 40... 50.
2. Неуказанные предельные отклонения размеров: отверстий - по А, валов - по В, остальных - по СТ. $\pm \frac{IT_{14}}{2}$.
3. Поверхность Б притереть по детали 14Н.00.035.
4. Клеить окончательную прическу.

Handwritten signature

Инв. № подл.	117212	Взам. инв. №	Инв. № дубл.	Подп.	и дата
Изм.	3	Лист	3	№ докум.	54.217-92
Разраб.	Моисеева	Мод.	Моис.	Дата	23.02.78
Пров.	Каширкин	Касс.	Каш.	Дата	23.02.78
Т. контр.	Яшина	Лис.	Лис.	Дата	24.02.78
Н. контр.	Мельник	Шел.	Шел.	Дата	27.2.78
Утв.	Барков	Шел.	Шел.	Дата	27.2.78

14Н.00.036

СЕДЛО
КЛАПАНА

Лит.	А	Масса	0,25	Масштаб	1:1
Лист		Листов 1			

Сталь 45
ГОСТ 1050-74.88