



- 1 * Размер для справок.
- 2 Неуказанные предельные отклонения размеров: H14, h4, ±IT14/2.
- 3 Общие допуски по ГОСТ 30893.2 – ТК.
- 4 Поверхности детали не должны иметь следов коррозии, вмятин, забоин, трещин и других механических повреждений, снижающих эксплуатационные качества.
- 5 Кромку Г не притуплять.
- 6 Цементировать h 0,8 ... 1,2 мм; 50 ... 54 HRC.
- 7 Покрытие поверхности Д – X12, тв по ГОСТ 9.306-85, шероховатость поверхности – $\sqrt{Ra 0,8}$.
- 8 Размеры поверхности Д после покрытия.

				Э26.20.03			
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Лит.	Масса	Масштаб
		Негано				36,2	1:2,5
Проб.		Прасянкин			Лист	Листов	1
Т.контр.							
Н.контр.							
Чтв.		Ледей					
					Литьевая камера гидравлического пресса		
					Сталь 20 ГОСТ 1050-2013		

Перв. примен.	
Справ. №	
Подп. и дата	
Инв. № дубл.	
Взам. инв. №	
Подп. и дата	
Инв. № подл.	