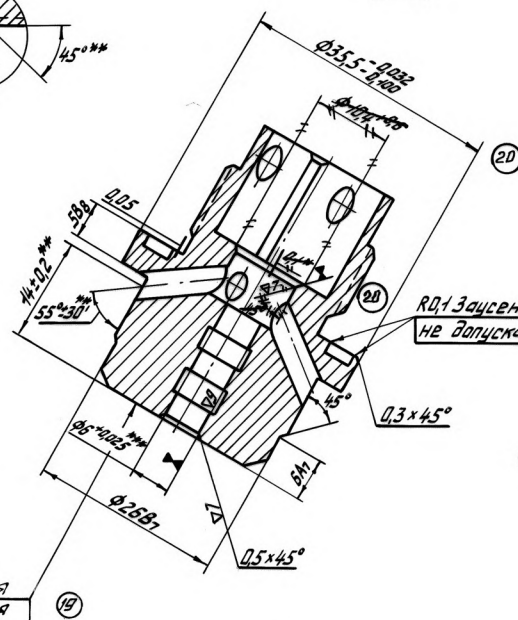
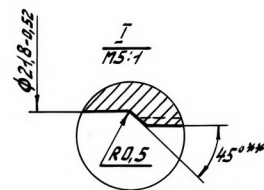
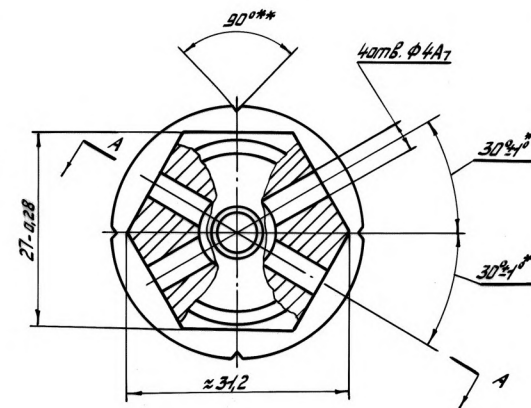
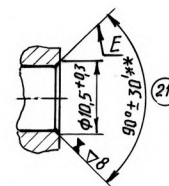


Эксцентриситет

 $\Gamma(2:1) \text{ (20)}$

RD, 13 аусеницы
не допускаются

Места клеймения
и маркирования

1. Закалить НКС 37-40.
2. X - допускается без покрытия.
- 3.* Обеспечить техпроцессом без последующего контроля на $\phi 12\text{мм}$; далее допускается уступ до $0,1\text{мм}$ шероховатостью поверхности $\nabla 4$.
- (20) 3.%** Обеспечить техпроцессом.
- (20) 4.% Эллипсность и конусность отв. $\phi 6 \pm 0,02^{***}$ не более $0,023\text{мм}$.
- 5. Эллипсность отв. $\phi 10A_4$ не более $0,01\text{мм}$ на длине не менее 3мм .
- (20) 5.% Шероховатость поверхности $\nabla 7$ и размер отв. $\phi 10A_4$ * обеспечить на глубине не менее 3мм . На остальной длине допускается занижение диаметра до $\phi 9,8$ $\phi 9,2$
- (20) 6. 8. Меркурием пераковать пераковый памер и клеимить; способ клеемента. В электрографом.
- (20) 7. 9. Острые кромки на торцах отв. $\phi 2A$, глубиной $33A$, притупить $0,2\text{мм}$ не более.
- (20) 8. *** Допускается увеличение номинала до $0,1\text{мм}$.
- (17) 9.% Допускается занижение $\phi 35,5 \pm 0,032$ до $\phi 35,5 - 0,050$ $\phi 35,5 - 0,080$

Покрытие	Хим. Окс. прм.		
Корпус КЛАЛАНЧ	8.034.143		
	Литера	ВЕС	Масштаб
	A	0,153	2:1
Сталь 40X ГОСТ 4543-74	Лист	Листов 1	

- (20) 10. Допуск круглості поверхності Е не більше 0,003 мм.
Допускається забезпеч. інстр.
- (20) 11. Допуск биения поверхности Е относительно оси
отв. Ж не более 0,1 мм. Допускается обеспеч. инстр.
- (22) 12. Материал-заменитель: сталь 40ХН2МА ГОСТ 4543-71.