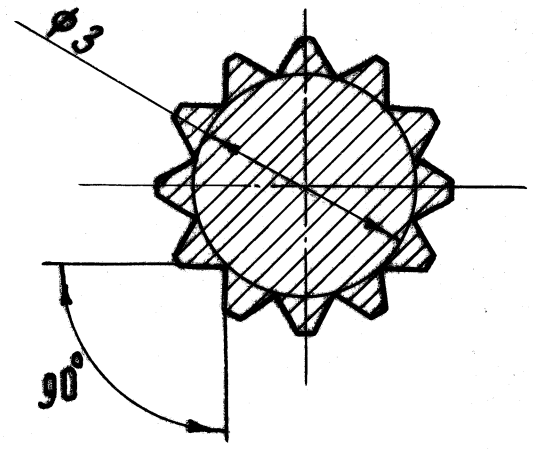
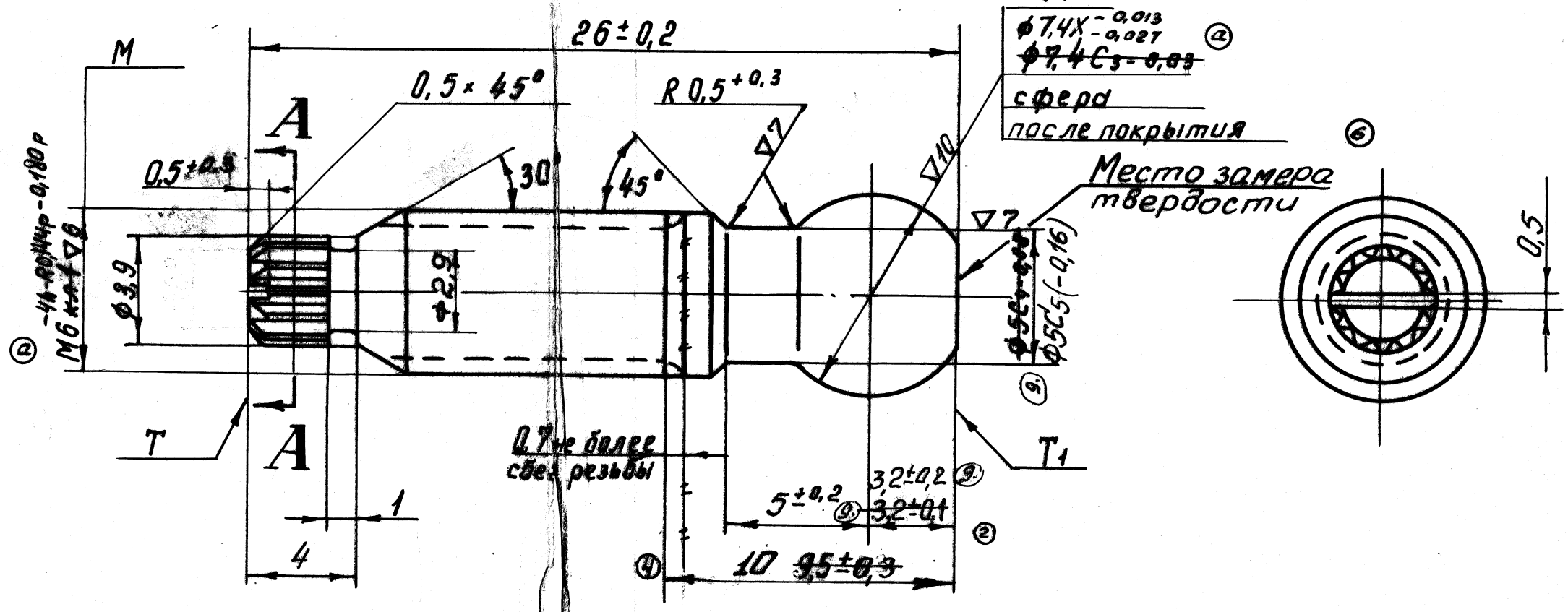
ГУ54А.20Ч

	Чистота пов.	▽5 остальное
⑦	Терм. обр.	HRC 40-46,5
	Покрытие	Указано





1. Допуски на свободные размеры - по 722АТ.
2. На торце T_1 допускается центровое отверстие А0,8 ГОСТ 14034-74 ~~А0,7 ОСТ 3725~~; на торце Т - не допускается.
3. Биение сферической поверхности Д относительно среднего диаметра резьбы М не более 0,05 мм; обеспечить технологически.
4. Отклонение от сферичности поверхности Д не более 0,03 мм.
5. Резьба — с закругленной впадиной ОСТ 100105-73
6. Закалка - изотермическая.
7. Покрытие: Хтв.28-40.24
   Поверхности Д ~~твердо хромировать; толщина слоя 0,02 - 0,04 мм~~. Допускается наличие хрома на прилегающих поверхностях. Остальные поверхности ~~кадмировать~~ 9.3.286-84. ~~толщина слоя 0,003-0,006 мм~~.
8. Проверить на магнитном дефектоскопе.
9. Клеймить на бирке. 4
10. Группа контроля 3 ОСТ 100021-78

Изм.	Кол.	№ докум.	Подпись	Дата
Констр.	Кочнов			18.5
Провери.	Барышев			26
Нач. бриг.	Душский			18.5
Технолог	Горячев			18.5
Нормконт.				31.8.84
Нач. КБ	Агладзе			

1	ГУ54А.200	
Кол. на изд.	К сварочному	
ТТГ.		

Хвостовик

ГУ54А.204

Литера	Вес	Масштаб
А	0,005	5:1
Лист	Листов: 1	
КБ-1		

Сталь 20Х2ГНТА-ВД ТУ 14-1-1385-86

4		РЧ 2717-77		22.8
3		ГУ-3955		13.1.76
2	2	ГУ-32765		19.8.79
1	2	ГУ-18437	Попов	21.10.69
1	2	ГУ-19135		7.12.83

6		ГУ 2861-84		12.7.85
5		ГУ 2357-80		9.4.80
4		ГУ 2087-80		8.8.80
3		ГУ 100-84		5.7.84

2		ГУ 2936-84		26.06
1		ГУ 2936-84		26.06

Инв. № подлин. | Подп. и дата | Взам. инв. № | Инв. № дубл. | Подпись и дата

ГУ 2936 | 8 | 1/IX-86 | Вновь | 1565 | 3.06.86