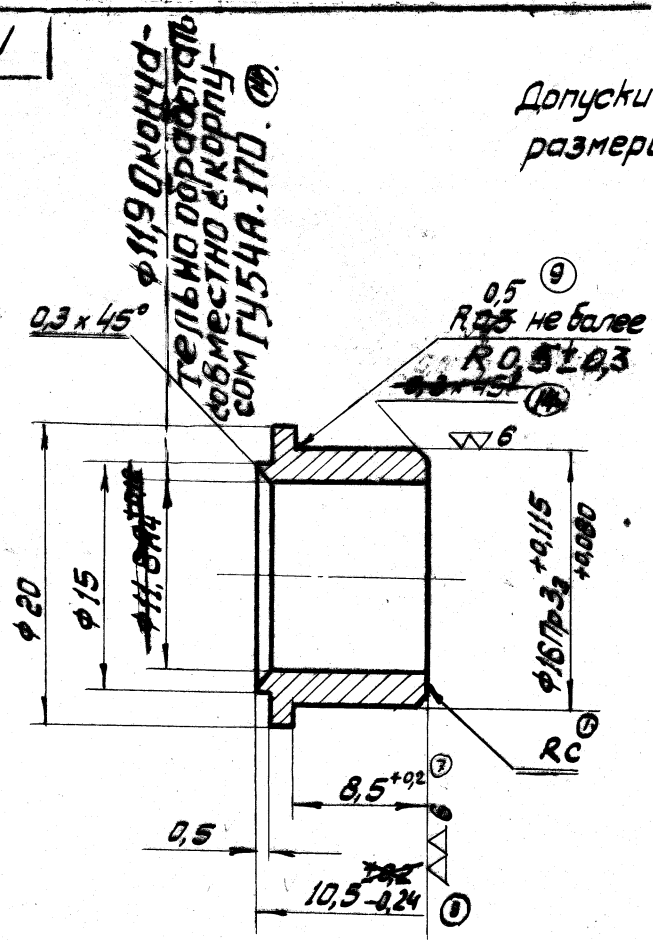


261-6LHJ

▽4/остальное

Допуски на свободные размеры по 22АТ 52



φ11,9 окончательная обработка совместно с корпусом ГУ54А.170. (M)

1. Взаимное биение диаметров φ11,8A4 и φ16P7/33 не более 0,02 (1)

2. Крепить на бурке (2)
- 2.1 1294-75 Шлицы 28/11-75г.
  - 8.2. 1841-74 Шлицы 17/8-74г.
  - 8.1 1210-72 Шлицы 29/11-72
  - 9.1 1151-72 Шлицы 29/11-72
  - 13 1556-69 Шлицы 3/11-74г.
  - 12 544-69 Шлицы 16/12-69г.
  - 11 991-66 Шлицы 29/11-72
  - 10 640-65 Шлицы 21/11-65
  - 9 1608-60 Шлицы 12/11-60
  - 7-В 1579-69 Шлицы 21/11-69
  - 6 1344-58 Шлицы 29/11-58г.

③ HRC 33-39 Группа контроля 3 ОСТ 100021-72.

Отв. φ11,8A4 ±0,12 разрешается не кадмировать (3)

④ Термобработка Rc=26-34 Покрыт. Водонитом. Слой кадмия 0,003±0,006 (3)



Работы 26/1/56  
 15.1.164-87. Нурман 6.03.87г.  
 14.2.96-85. Калды 4.02.85г.

Заказчик: к-картис 8/01.59

5	1196-58	Шлицы	29/11-58г.
4	428-58	Шлицы	15/11-58г.
3	185-58	Шлицы	3/11-58г.
2	72-58	Шлицы	2/11-58г.
1	57-103	Шлицы	3/11-58г.

Индекс	Г479К90 (2)
Наименование	Втулка

№ документа	9556
№ детали	Г479-192

Взамен. № подлин.	13420
Взамен. № подлин.	2072
Дата	
Подп.	

Лит. изм.	Колич.	Документ и его №	Подпись	Дата	
		Должность	Фамилия	Подпись	Дата
		Конструктор	Шаманов	Шаманов	17.58
		Контролер	Калды	Калды	30.58
		Вед. конструктор			(15)
		Начальн. СКО	Калды	Калды	20.58
		Гл. технолог	Ислам	Ислам	30.58
		Фаб. металлург	Рабынина	Рабынина	30.58

Материал	20Х5 ГОСТ 8734-75
	30ХГСА ГОСТ 8733-75

Литера	А	Вес	0,007	Масштаб	2:1
Лист	1	Всего листов	1	117.000.192.000 (3)	
СКО					