



1. Стабилизировать по ОСТ180.278-76 по режиму для деталей 3-ей категории.
2. Острые кромки притупить $R0,1$ мм, кроме оговоренных в чертеже.
3. Нецилиндричность $\phi 8^{+0,001}_{-0,005}$ и $\phi 4^{+0,008}_{-0,003}$ не более $0,002$ мм.
4. Обработку $\phi 4^{+0,008}_{-0,003}$ производить по ОСТ180.294-77
5. $\phi 8^{+0,001}_{-0,005}$ разбить на группы по ОСТ180.295-78, номер второй группы ставить электрографом на торце А точкой. Первую группу не маркировать.
- 6.* Допускается фаска не более $0,2$ мм.

Согласовано:

Гл. Технолог _____
Нач. ОКомп _____
Изготовитель _____

ВД8.212.015 (КР)

Им. Лист № докум. Подпись Дата

Разраб.
Проверено
Гл. техн.
Н. конт.
Нач. ЕКО

Обоюма
Сталь 12Х18Н9Т
ГОСТ 5949-75

Лит. Вел. Листов
А 0,392 1
Масштаб 10:1