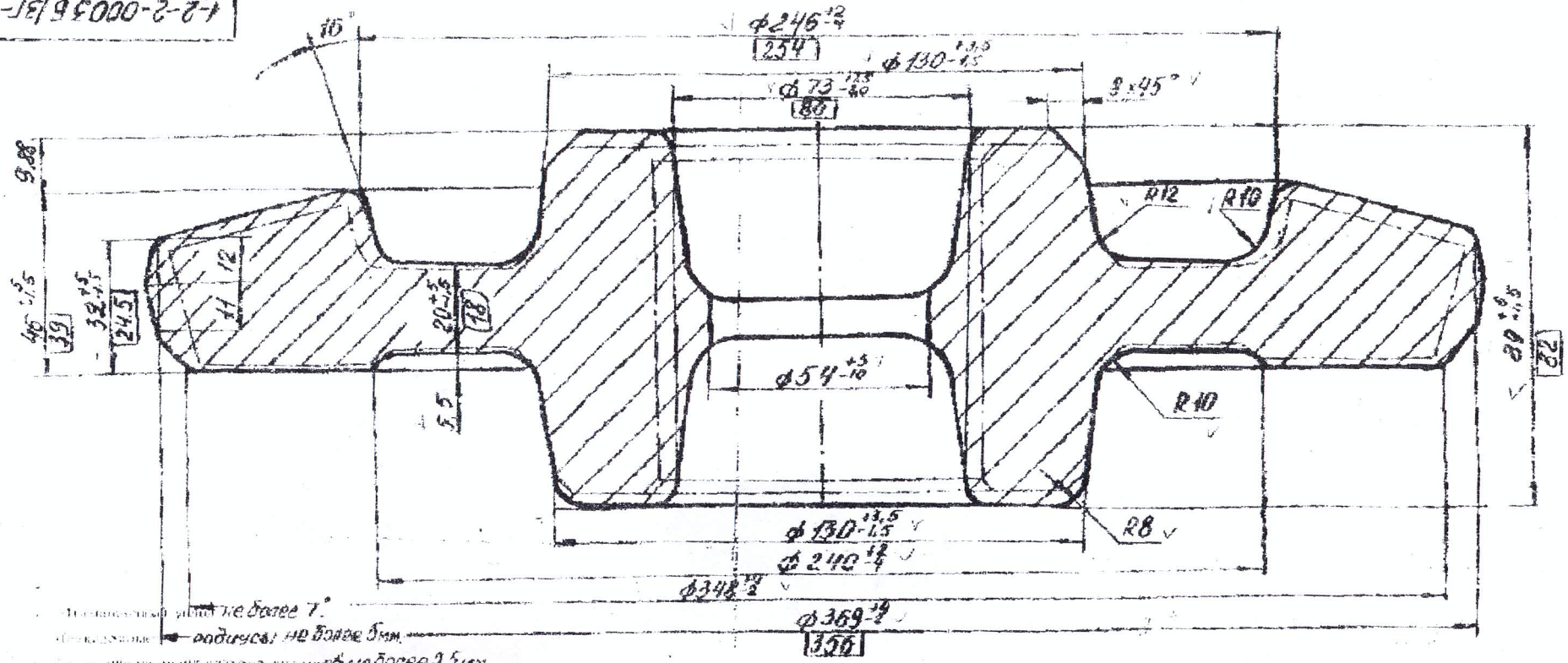


1-2-2-00035/3Г-1
 К-14М 02.01.201/3Г-1



- 1. Максимальный угол не более 7°.
- 2. Радиусы не более 5мм.
- 3. Радиусы не более 2,5мм.
- 4. Радиусы не более 4,5мм.
- 5. Размеры в скобках при изготовлении без допусков не контролировать.
- 6. Шлифовка на детали: 1) правки целовно и 2) детали сокращенно, 03, не менее 30% от партии.
- 7. Качество изготовления вкл. ГОСТ 7501-14г.
- 8. По размеру (10) предусмотрен припуск с каждой стороны для создания базы тех. обработки, допускаются черновики.
- 9. Неоскость отверстий не более 3,0мм.
- 10. Плоскостность, параллельность не более 1,5мм.
- 11. Зачистка дефектов по ГОСТ 8479-70.
- 12. Деталь производится в нормализованном состоянии, чистота поверхности и шероховатость поверхности в соответствии с требованиями к качеству поверхности в объеме 5% от партии.
- 13. Шлифовка без приточки от окружности.
- 14. Термобработка: гр. II по §229 ГОСТ 8479-70.
- 15. Поковки поставляются без очистки от окалины.

СОГЛАСОВАНО

 Инженер

1-2-2-00035/3Г-1		К-14М 02.01.201/3Г-1	
№	0026	№	334
КОНЦЕВОЕ		КОРРЕКТОР	
40Х ГОСТ 4543-74		334/1	