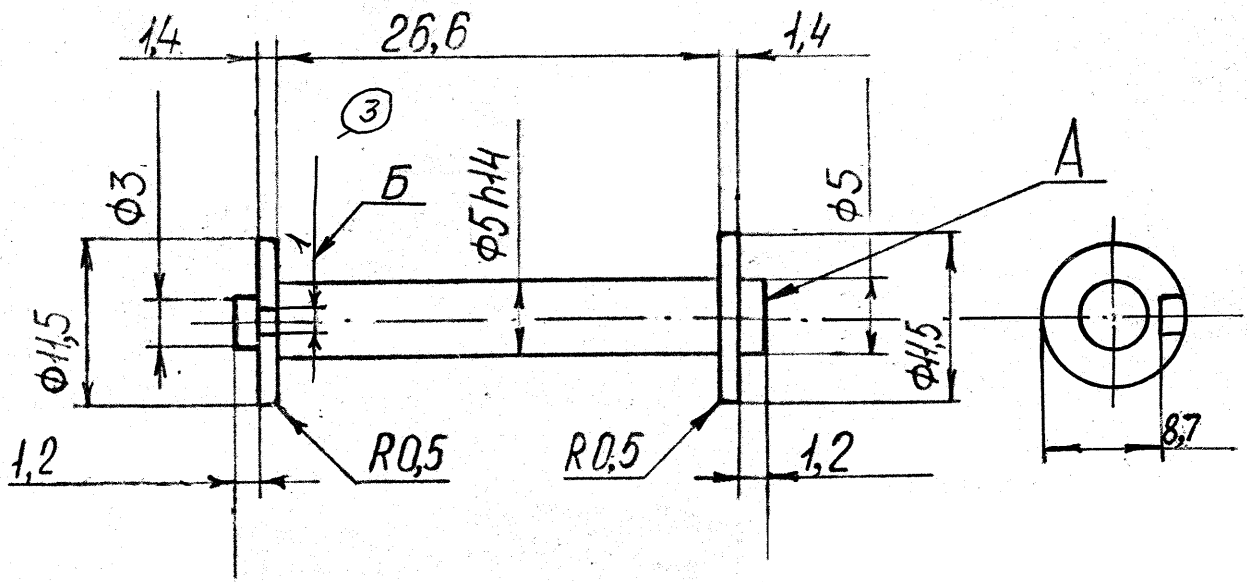


Rz40 / (✓) (✓)



1. Деталь термически обработать по режиму ГОСТ II036-75, раздел 5

2. Материал-заменитель Круг В ГОСТ 2590-2006  
20864-6 ГОСТ II036-75

Круг В ГОСТ 2590-2006 21864-6 ГОСТ II036-75 • Круг ГОСТ7417-75  
IO-A-H ГОСТ IO5I-73

3. Покрытие Ц6. хр.

Дополнительное покрытие: Лак ЭП-730(2) ГОСТ20824-8I IY УХЛ4,  
допускается подкрашивать красителем.

4. На поверхности А допускается след от инструмента  
Ø3мм тах и глубиной 1мм тах.

5. Остальные требования по ОСТ В84-264-8I.

6. Кромки паза Б притупить. Размер притупления 0,3мм  
по касперч инстр.

Перв. примен.

Справ. №

Подп. и дата

Инв. № дубл.

Взам. инв. №

Подп. и дата

Инв. № подл.

Изм	Лист	№ докум.	Подпись	Дата
Разрб.				
Провер.				
Т.контр.				
Н.контр.				
Утверд.				

Каркас	Лит.	Масса	Масштаб
		6,5г	2:1
Лист		Листов I	
Круг В ГОСТ 2590-2006 IO895-6 ГОСТ II036-75			