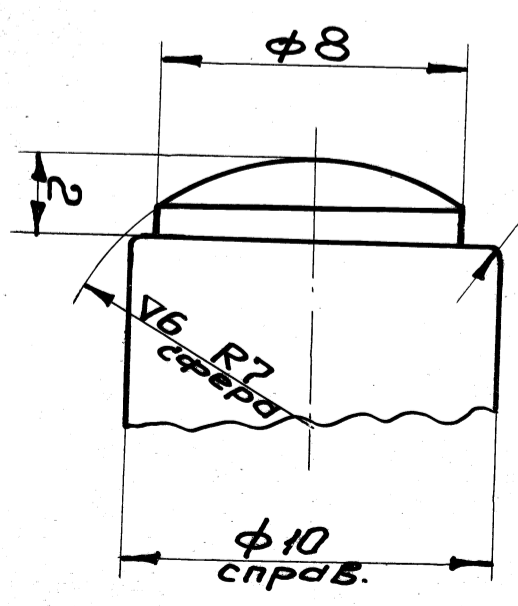
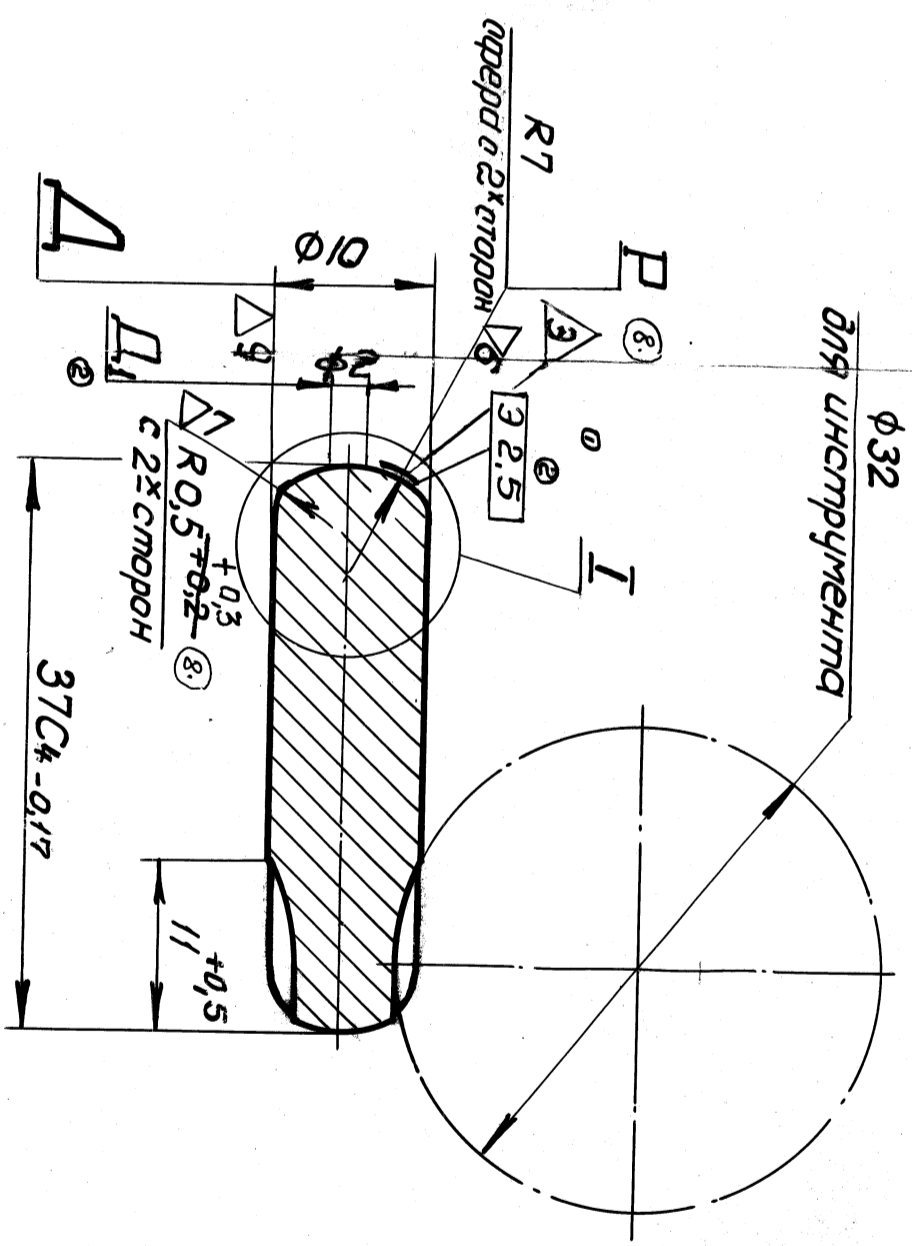
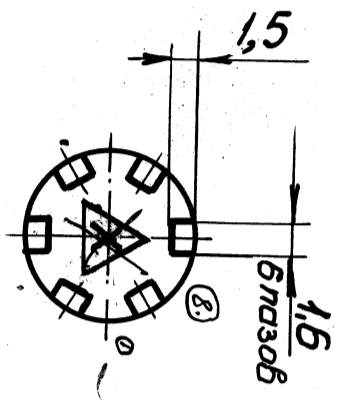


Г5454Г

Чистота пов. $\nabla 4$ аргоновые
Терм. обр. Указана
Покрыт. Указано



№ подлин.	Подп. и дата	ВЗом. инст.	Инв. № дубл.	Подп. и дата
Г16081	14/III 70	ВНОВБ	15628	30.05.84

1. Допуски на свободные размеры - по 722АТ.
2. Цементировать поверхность  $D_1$ . Глубина  $0.3 \pm 0.07$  мм. Твердость поверхности  $HRC \geq 56$ . Допускается цементация кругом.
3. Обработать холодом по инструкции №34-П11.2.2052-78.
4. Покрытице - хим. Окс. кроме поверхности  $D_1$ .
5. Поверхность  $D_1$  пригнать по отверстиям  $D$  детали Г544А.143 с зазором  $0,006 \div 0,012$  мм.
6. Конусообразность и эллипсность поверхности  $D_1$  - не более  $0,002$  мм.
7. В указанных месте маркировать индивидуально с детально, с отрядом по поверхн.  $D_1$ ; В зоне  $D_1$  маркировка не допускается.
8. Греть контроля 24 ОСТ 1 00021-78 и отделе-свидетеле.

4	У2091-20	ОИЛЛВ878	26.05.84
3	31-3908	К до	24/III 70
2	31-3908	К до	24/III 70
1	31-3908	К до	24/III 70

Г544А.140	К сборочному
Г544А.142	Толкамель
Г544А.142	Линейка ВЕС
Г544А.142	Линейка ВЕС
Г544А.142	Линейка ВЕС