


- ①
 - 1 28...34HRC. Окалина не допускается.
 - 2 * Размеры обеспеч. инстр.
 - 3 Общие допуски ГОСТ 30893.2-мК.
 - 4 Острые кромки притупить фаской $(0,3 \pm 0,1) \times 45^\circ$ или радиусом $(0,3 \pm 0,1)$ мм.
 - 5  – индекс важности параметра по АВ.РП10.
 - 6 Остальные ТТ по СТБ 1014-95.
- ③
 - 7 Покрытие: Хим. Окс. прм. $(S = 0,66 \text{ дм}^2)$. Промасливание в среде НГ-213 ТУ 38.101129-80.

4		ФСПИ. 060-14			ФСПИ. 715624. 203
3		ФСПИ. 119-13			
2		ФСПИ. 106-11			
1	Зам.	ФСПИ. 060-11			
Изм.	Лист	N докум.	Подп.	Дата	<div>Поршень</div> <div>0 A 4</div> <div>140, 6г 2: 1</div> <div>Лист Листов 1</div>
Разраб.	Тунчик				
Проб.	Дубковский				
Т. контр.	Камлюк				
Н. контр.	Михаленок				<div>① Сталь 40X ГОСТ 4543-71</div> <div></div>
Утв.	Парасочка				