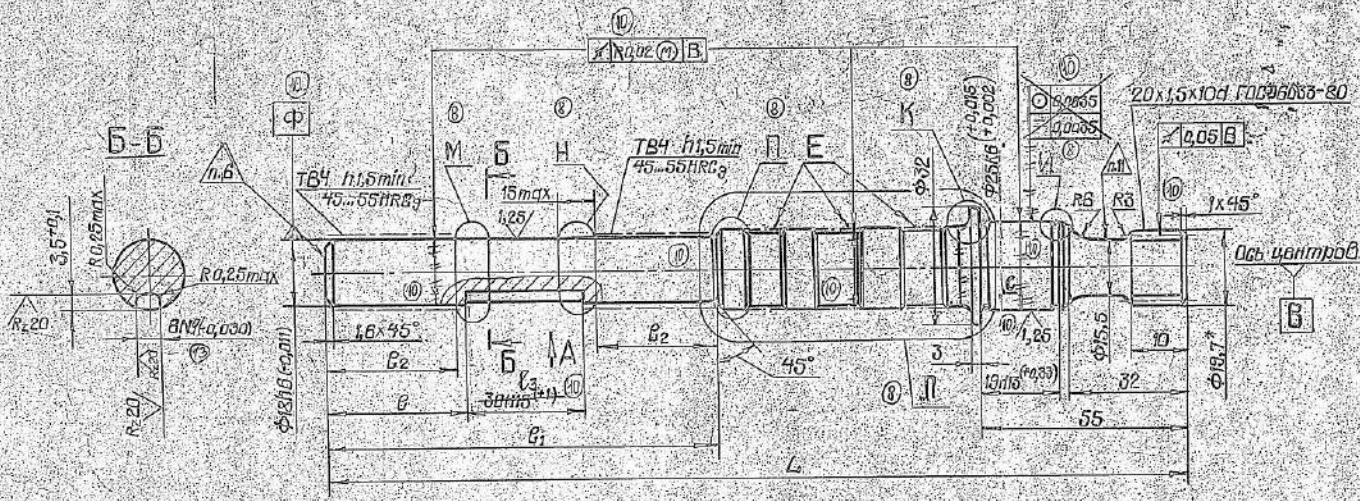


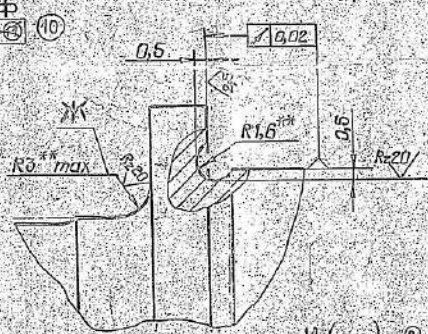
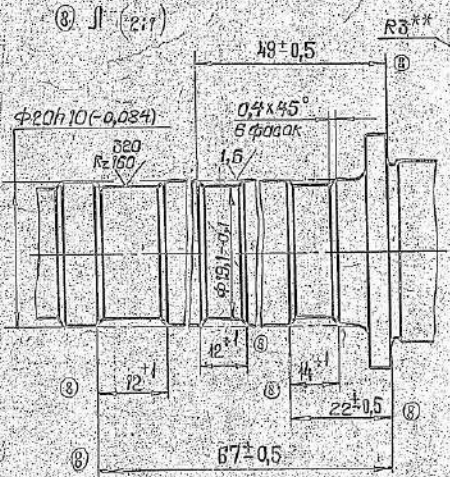
90°

Rz 40

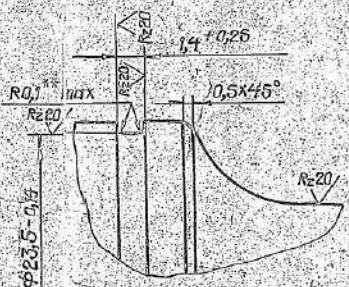


Вид А

К (5:1)



И (5:1)



1. 241...235HB. В зонах  $\sqrt{\quad}$  твердость не контролируется.
2. Проверить по инструкции
3. М,Н,П
4. В месте перехода поверхности Е в радиус  $\sqrt{\quad}$  допускается уступ размером не более 0,25 мм.
5. Неуказанные предельные отклонения размеров - по ИТ14, выводов - по ИТ14, остальных -  $\pm \frac{IT14}{2}$ .
6. Клеить окончательную преемку электрохимическим способом. Допускается химическое клевание.
7. При транспортировке и хранении поверхность Е предохранить от механических повреждений и воздействия влаги.
8. \* Размер для справок.
9. Покрытия поверхности Е по инструкции
10. Шероховатость поверхности контролировать на приборе "Суртроник-3". Допускается замерять шероховатость профилометром.
- 10.\*\* Размеры абразив. инстр.
11. Маркировать электрографом порядковый номер.
12. Допуск постоянства диаметра С % поперечном и продольном сечениях - 0,007 мм в диаметральном измерении.

Обозначение	мм					Масса, кг
	Л	С	В	Г	Д	
5.06	232 ± 1	36 ± 1	102 ± 1	27 ± 0,5	50	0,59

13. 51.105-01 (доп) 21.05.05  
 14. 51.105-02 (доп) 21.05.05  
 15. 51.105-03 (доп) 21.05.05

10.16	51.105-01 (доп)	21.05.05
9.14	51.105-02 (доп)	21.05.05
8.16	51.105-03 (доп)	21.05.05
7.14	51.105-04 (доп)	21.05.05
Изм.	№	Док.
Разр.	№	Док.
Про.	№	Док.
Испол.	№	Док.
Испол.	№	Док.

5.06/1

ВАЛ		
Сталь 40X	ГОСТ 4543-71	
Лист	Масса	Изготов
1	0,59	111
Лист	Масса	Изготов
1		