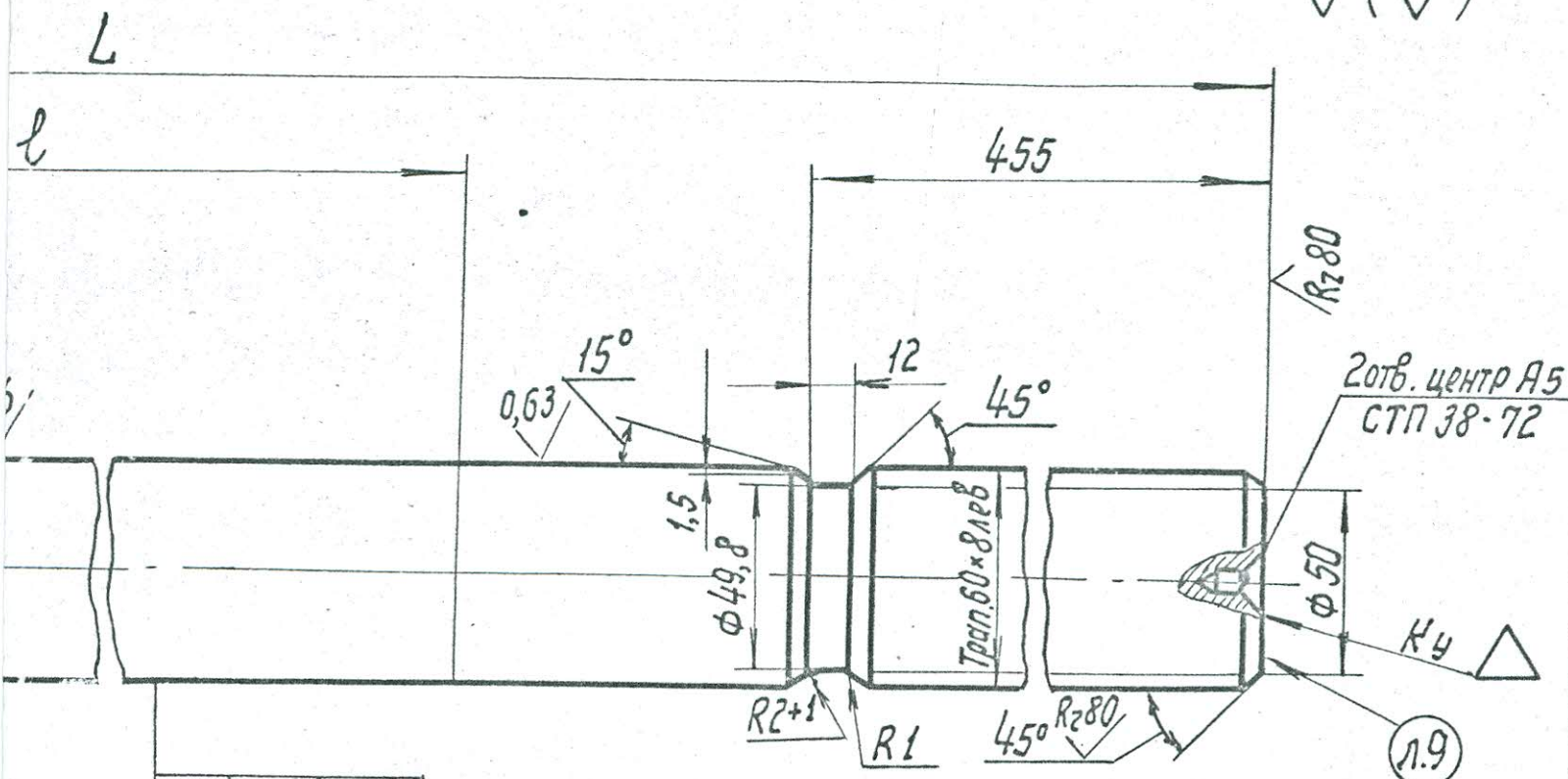


Rz20  
✓(✓)




=	0,03 / 100
✓	0,5   5   п. 8

1. НВ = 241...271 - контролировать 10% от каждой партии садки для АЭС каждую заготовку  $\sigma_{0,2} \geq 68 \text{ кгс/мм}^2$  - контролировать на 2 образцах от каждой партии садки.
2. Обработку по размерам в квадратных скобках производить совместно.
3. Но с деталью поз. 9.
3. Наружный диаметр трапецидальной резьбы выполнить с отклонением до  $\phi 60 \pm 0,05$ .
4. Неуказанные предельные отклонения размеров: отверстий - по А7, валов - по В7, остальных - по СМ7.
5. Поверхность Г разрешается изготовить зачисткой до металлического блеска.
6. Азотировать  $h \geq 0,1$ , кроме поверхности В.
7. Трапецидальную резьбу изготовить по СТП 3-71 и СТП 4-71
8. Проверить после азотирования.

Копия с чертежа № 883-200-7 "43ЭМ"

масса - см. табл.  
М-Б 1:2

Заказ №		Шпиндель		Рис. № 32	
руковод.		сталь 25X2M1Ф		 СОЮЗТЕХЭНЕРГО Москва	
группы		ГОСТ 20072-74			
копия					
верно					

Копир. ф12