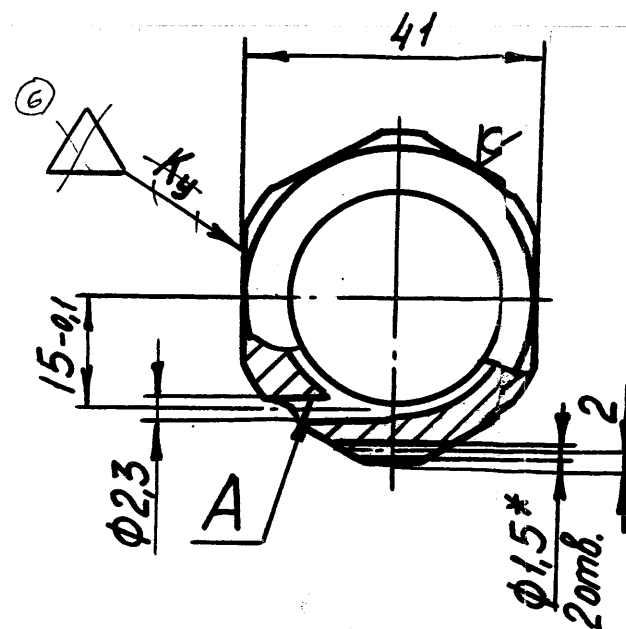
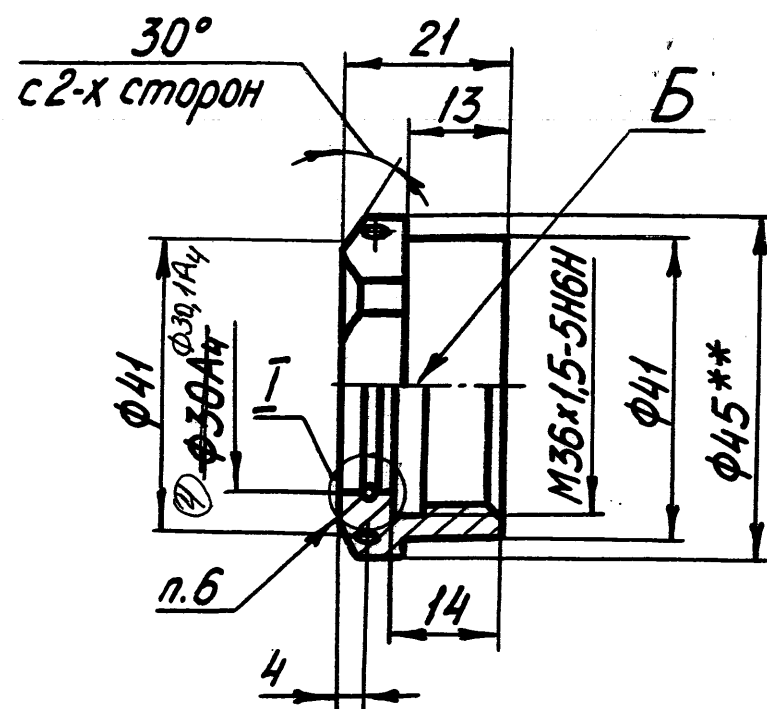
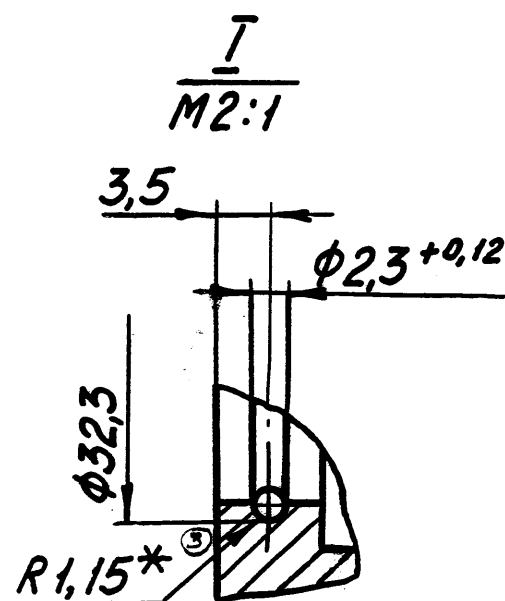


АПС-6602-2732А

R₂₀ ✓



1. Термообработать $HRC_{34...39}$ группа контро-
ля 4 ОСТ100021-78.
2. Проточка и фаски резьбы по ОСТ100010-81.
3. *Размер обеспеч. инстр.
4. **Размер для справок.
5. Неуказанные предельные отклонения разме-
ров по ОСТ100022-80.
6. Место контроля твердости.
7. Покрытие: Кд 9. Фос. Окс. Кд 9. хр. ⑤
8. Допускается след зацентровки при выполнении
контрольных отверстий и отверстия А.
9. При обработке граней под ключ на поверхнос-
ти Б допускается след от инструмента на ве-
личину не более 1,5 мм.
- ① 10. На ф 41 допускаются лыски от шести-
гранника глубиной 0,3 мм.
- ⑤ 11. Допускается выполнение 2-х контрольных
отверстий смещенными на $\angle 60^\circ$ против
часовой стрелки.



4-1-9153579 1.10.15.
6-1-9152548 16.12.08
5-1-9152405 23.05.08
4 ИГ112-03 03.07.03

9-②-1-94-93

9-④-26 94-19

АПС-6602-2732А

Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата
3	1	ИТ-117-90	Филимонова	21.03.89
2	1	ИТ-609-89	Филимонова	26.10.89
1	1	ИТ-594-89	Филимонова	26.10.89
Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата
Разработ.	1	ИТ-521-89	Филимонова	26.10.89
Провер.	1	ИТ-521-89	Филимонова	26.10.89
Т. контр.	1	ИТ-521-89	Филимонова	26.10.89
Н. контр.	1	ИТ-521-89	Филимонова	26.10.89
Этап	1	ИТ-521-89	Филимонова	26.10.89

Гайка
накидная

Литера	Масса	Масштаб
Б	0,070 ③	1:1
Лист	Листов 1	

41 ГОСТ 8560-78
30ХГСА ТУ14-1-950-ЯВ

5-1 ИГ203-73