

Рис. 1

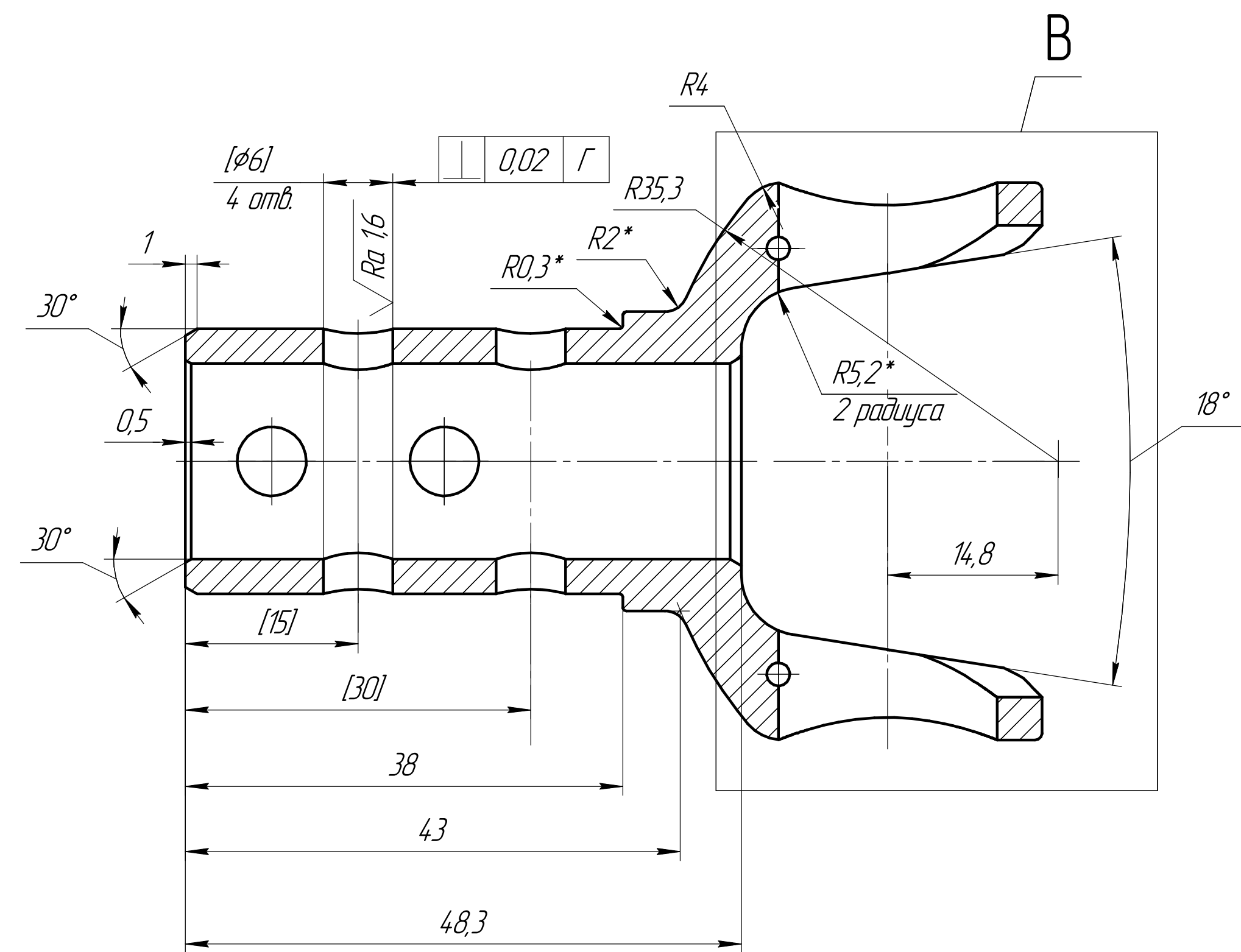
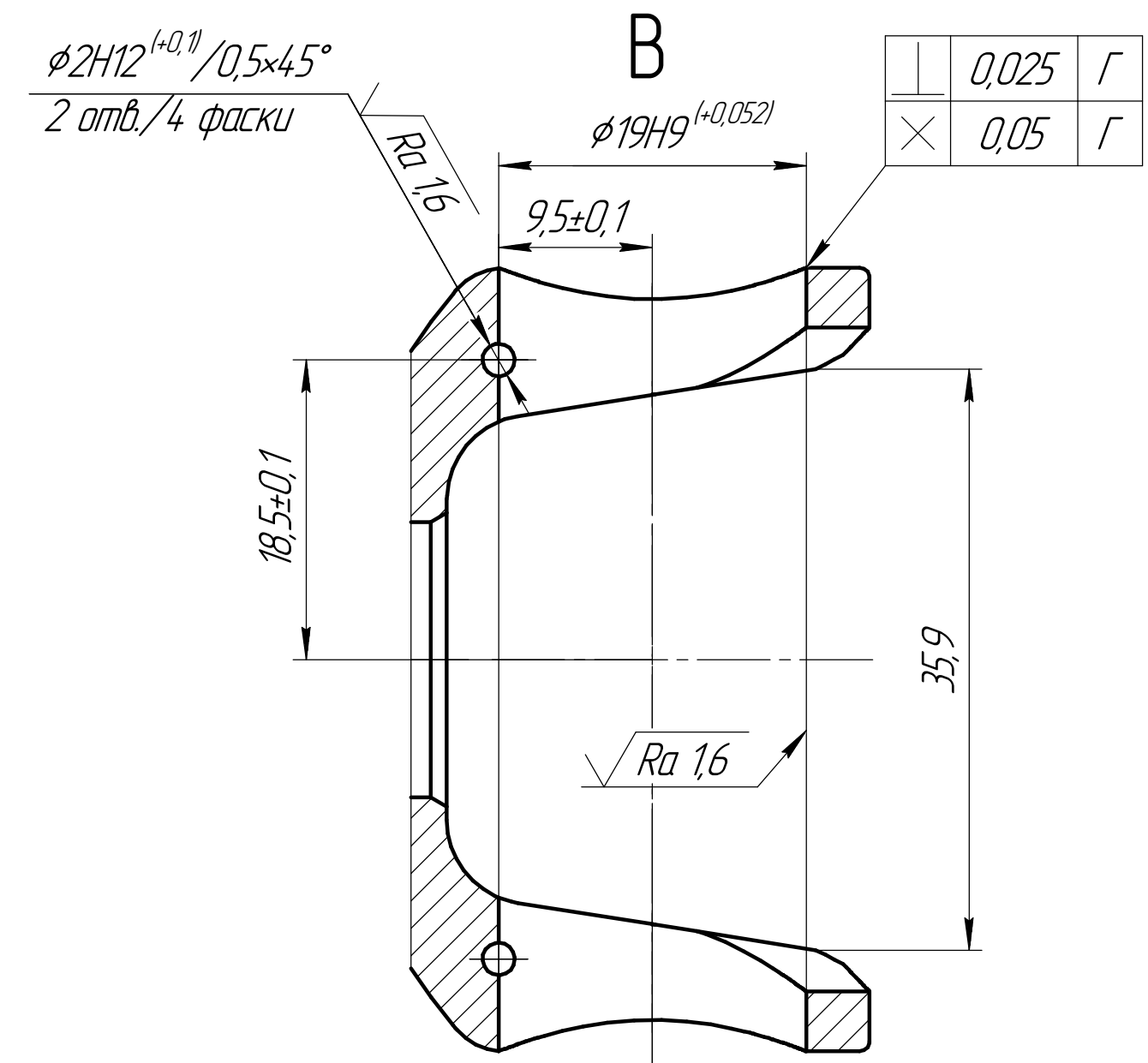
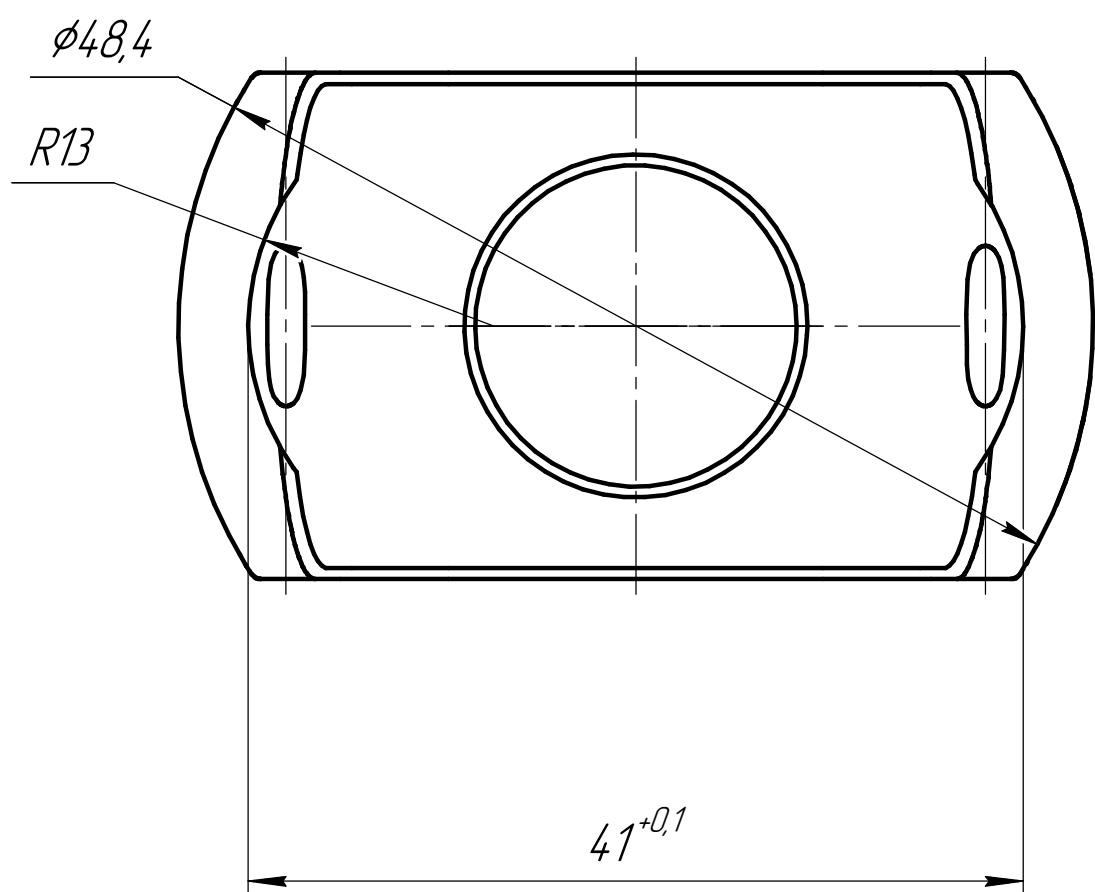
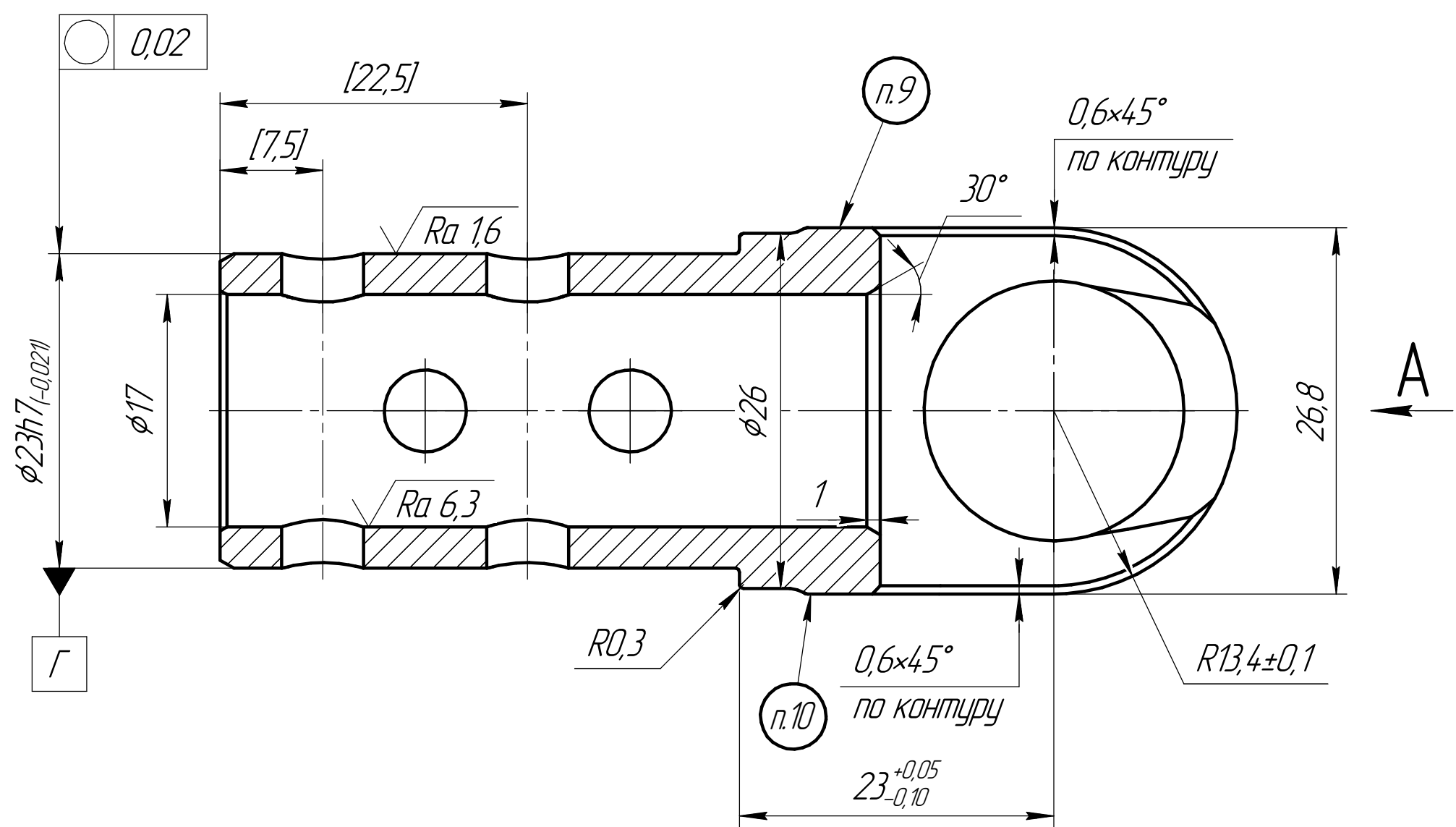
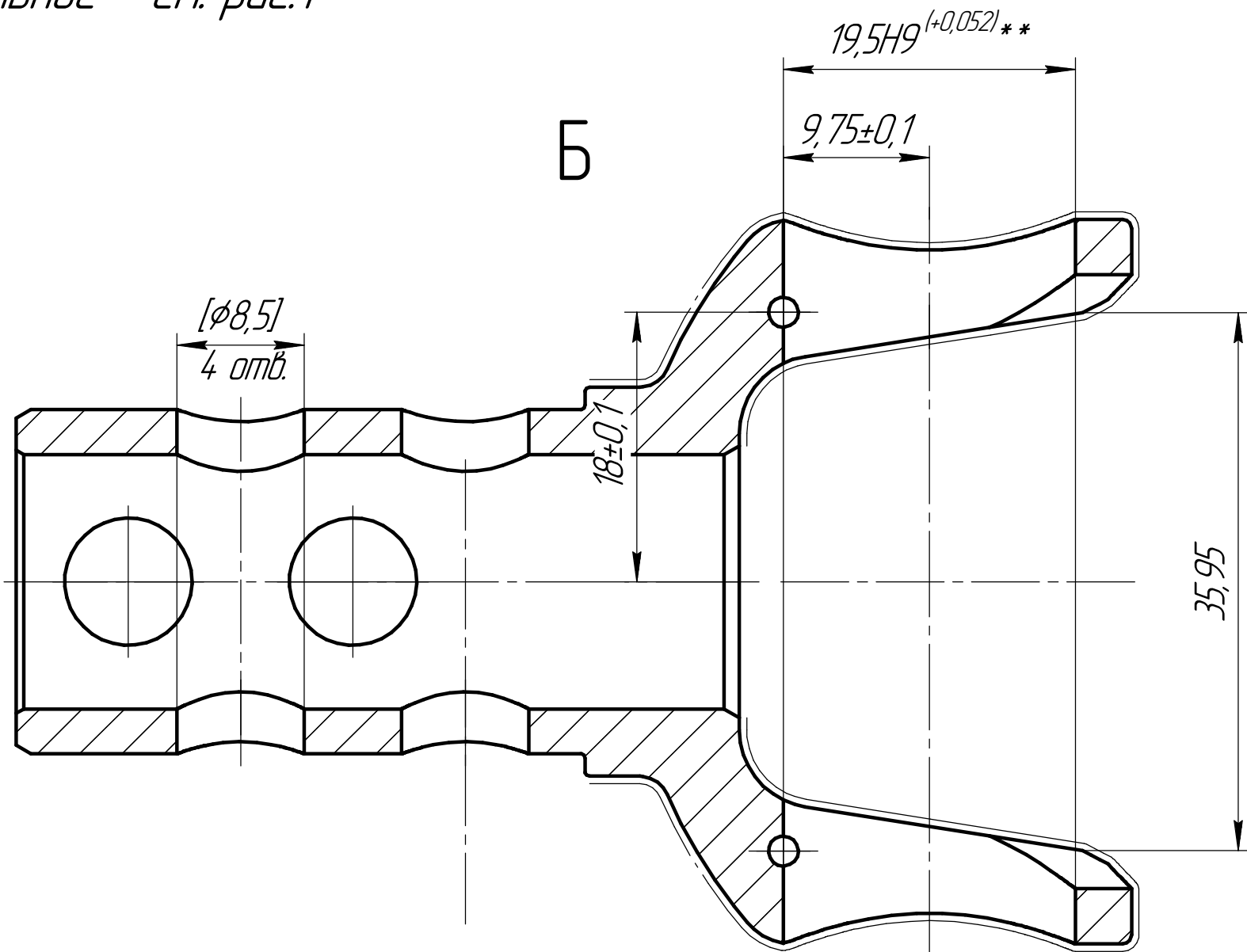


Рис. 2
Остальное – см. рис. 1

Таблица 1

Обозначение	Материал	Твердость, HRC	Покрyтие	Покрyтие поверхн. Д	Рис.
1003	Сталь 14Х17Н2 (ЭИ268) ТУ 14-1-377-72	35,5-42,5 Термообработку выполнять по ПИ 12525-2022, ПИ 12539-2022 и ТУ 14-1-377-72	Хим. Пас. по ПИ 12.503-2022	-	1

- 1 КИМ – не менее
- 2 Группа контроля 4 ОСТ 1 00021-78.
- 3 Обработку по размерам в квадратных скобках выполнять совместно с дет. 0001. Детали применять совместно.
- 4 *Размеры обеспеч. инстр.
- 5 ** Размер после покрытия.
- 6 Острые кромки притупить плавной кривой.
- 7 Неуказанные предельные отклонения размеров, допуски формы и расположения поверхностей – по ОСТ 1 00022-80.
- 8 Контроль магнитный – по ТИ 193-7.25002.00002. Дефекты не допускаются.



Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	1003	Лист	Масса	Масштаб
Разраб.					Вилка концевик		0,12	2,5:1
Проб.					См. табл. 1	Лист	Листов	1
Тех. контр.								
Гл. мет.								
Инж. контр.								
Утв.								