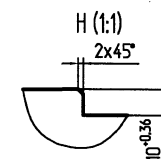
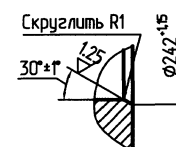


М (2:1)



1. Тернообработать для снятия внутренних напряжений.
2. ±T14/2.
3. Для поверхности С паспортизировать диаметр и допуски цилиндричности.
4. Поковка гр.1 ГОСТ 8479-70. Поковка не должна иметь флокенов, трещин и усадочной рыхлости.

311.500.10.002-01			
Копнус	2085	1:4	
Сталь 45 ГОСТ 1050-88	ГОСТ 1050-88		