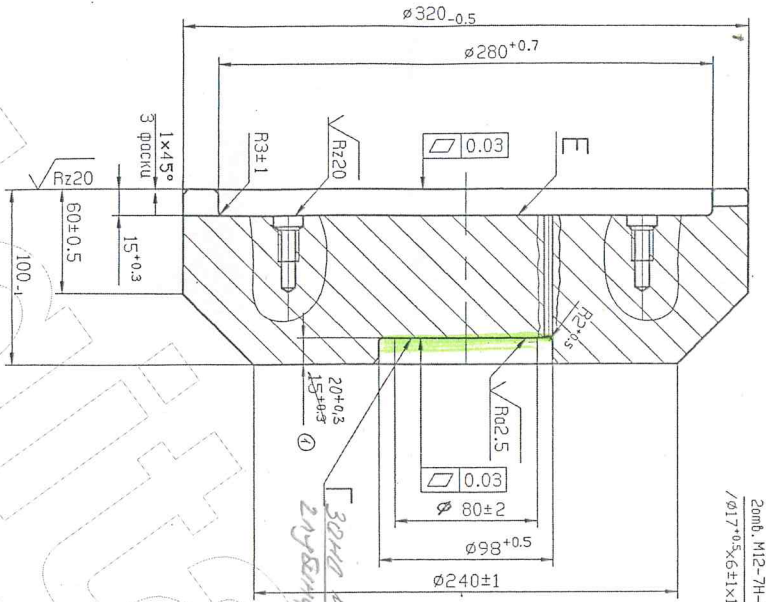


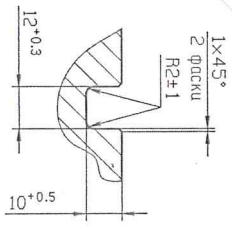
A-A



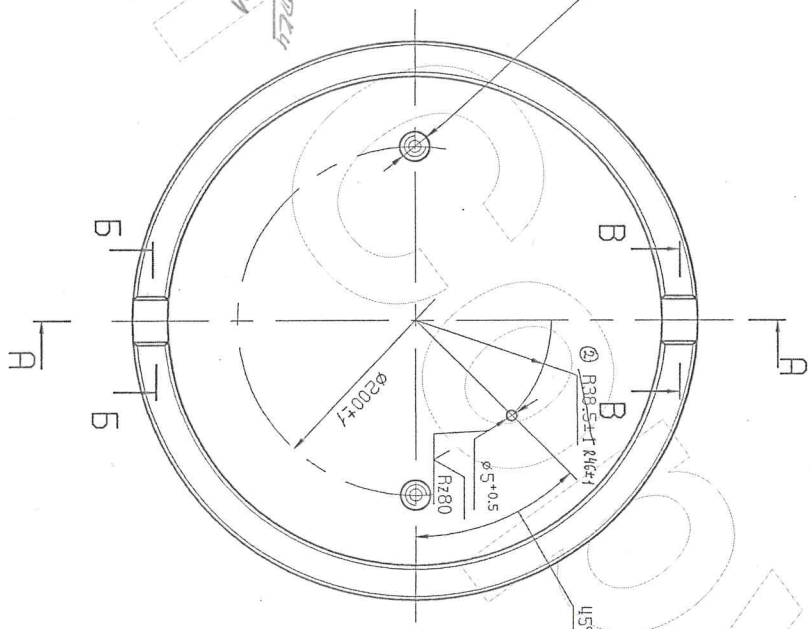
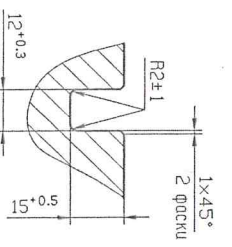
20шт. М12-7H-2G-36\*2  
/Ø17<sup>+0.5</sup>х6±1х120<sup>+1</sup>

*Зона чистовой обработки  
глубиной 0,3мм*

B-B (1:1)



B-B (1:1)



1. Острые кройки скруглить радиусом 1 мм.
  2. Консервация по СТП БС-6-146-98.
  3. Контроль поверхности Г допускается выполнять на диаметре 70±2 мм.
  4. Произвести цветную дефектоскопию поверхности Е и Г по инструкции.
- На поверхн. Г и В центральной части поверхн. Е и Г по диаметре, равной диаметру отверстия не более 3-4 мм выявлять дефекты с индикаторным следом <1 мм, если расстояние между ними не менее 50 мм.

885.013.577

Опра сменная

Ст. 38Х2Н2МА