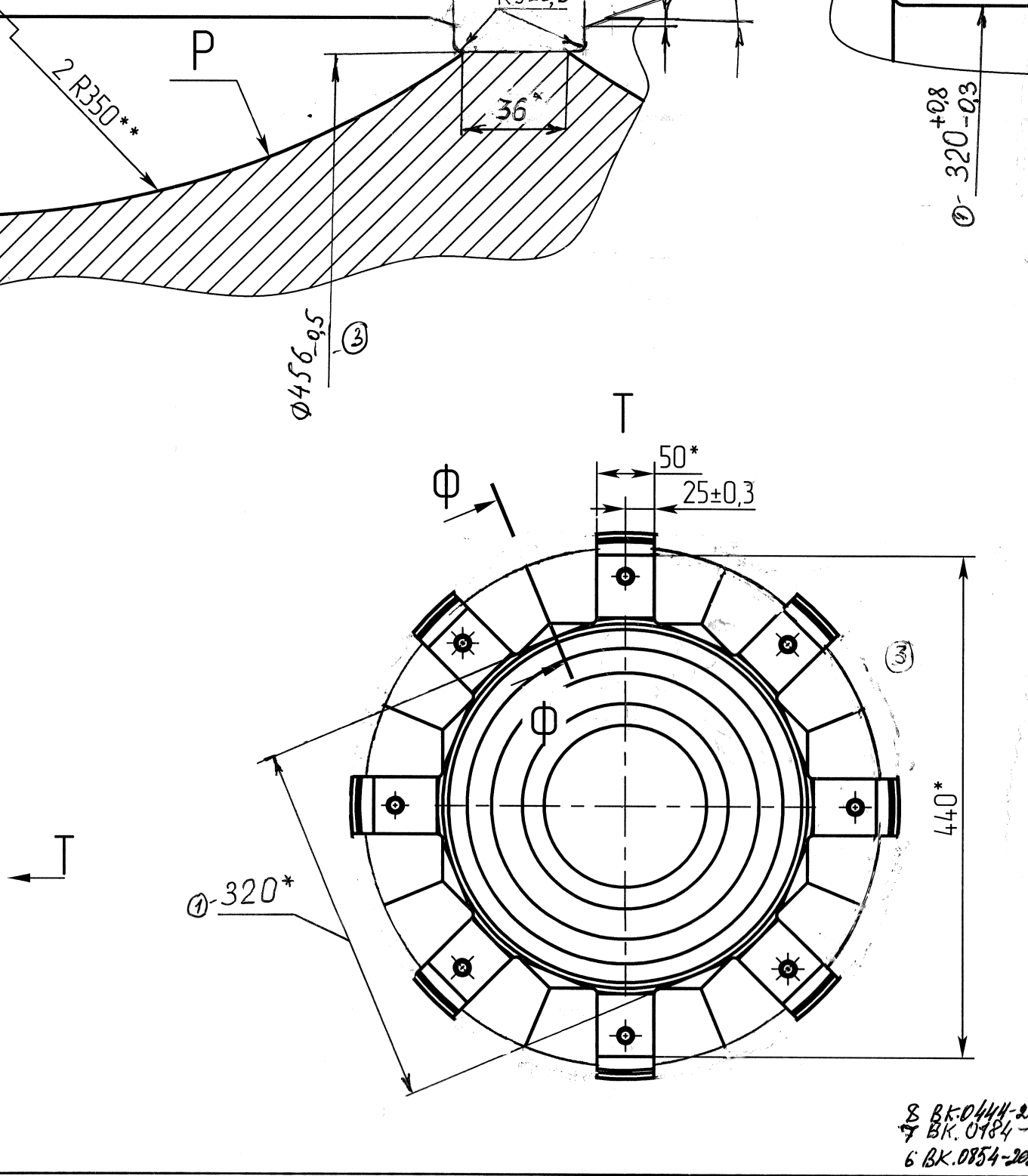
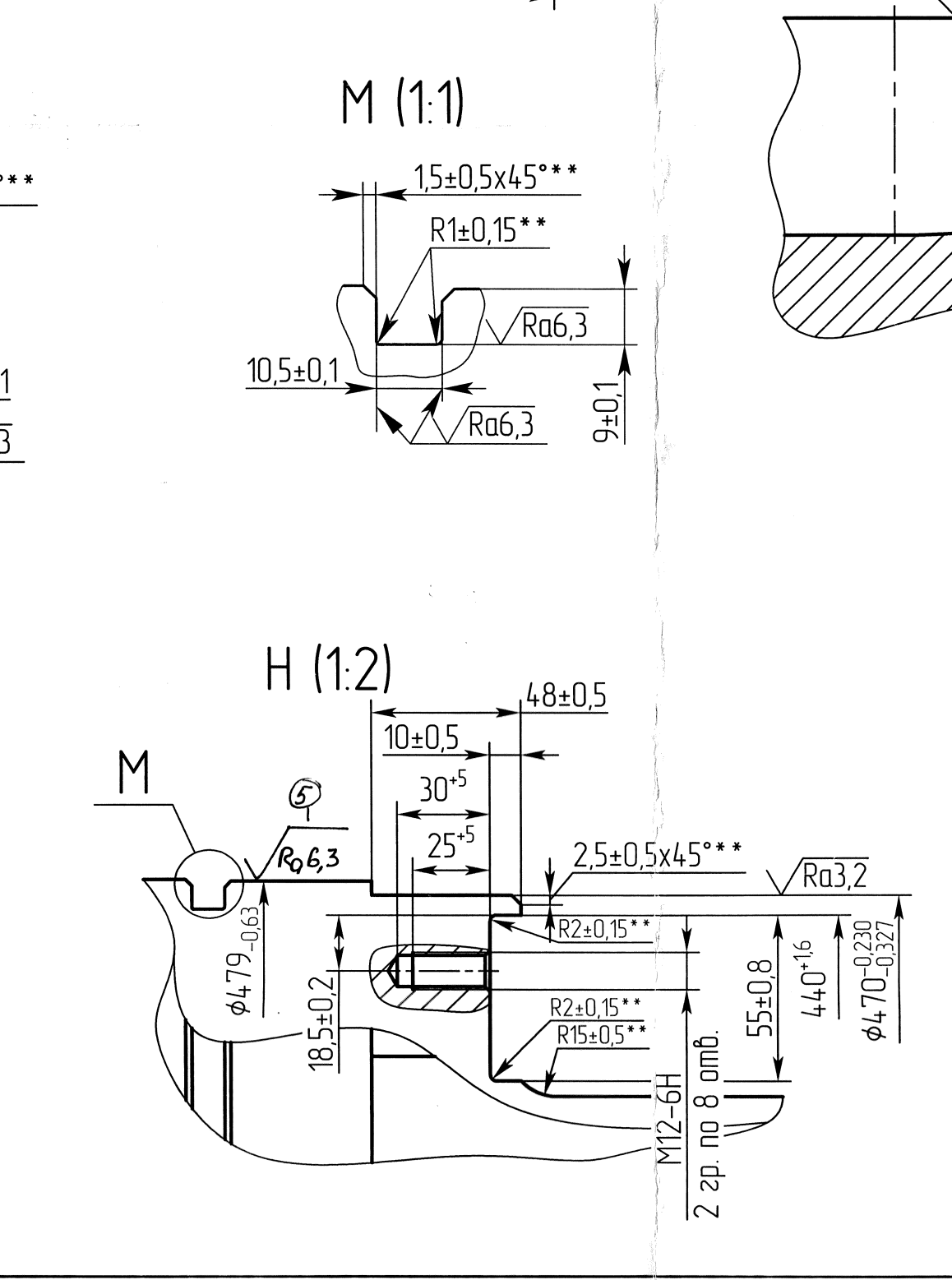
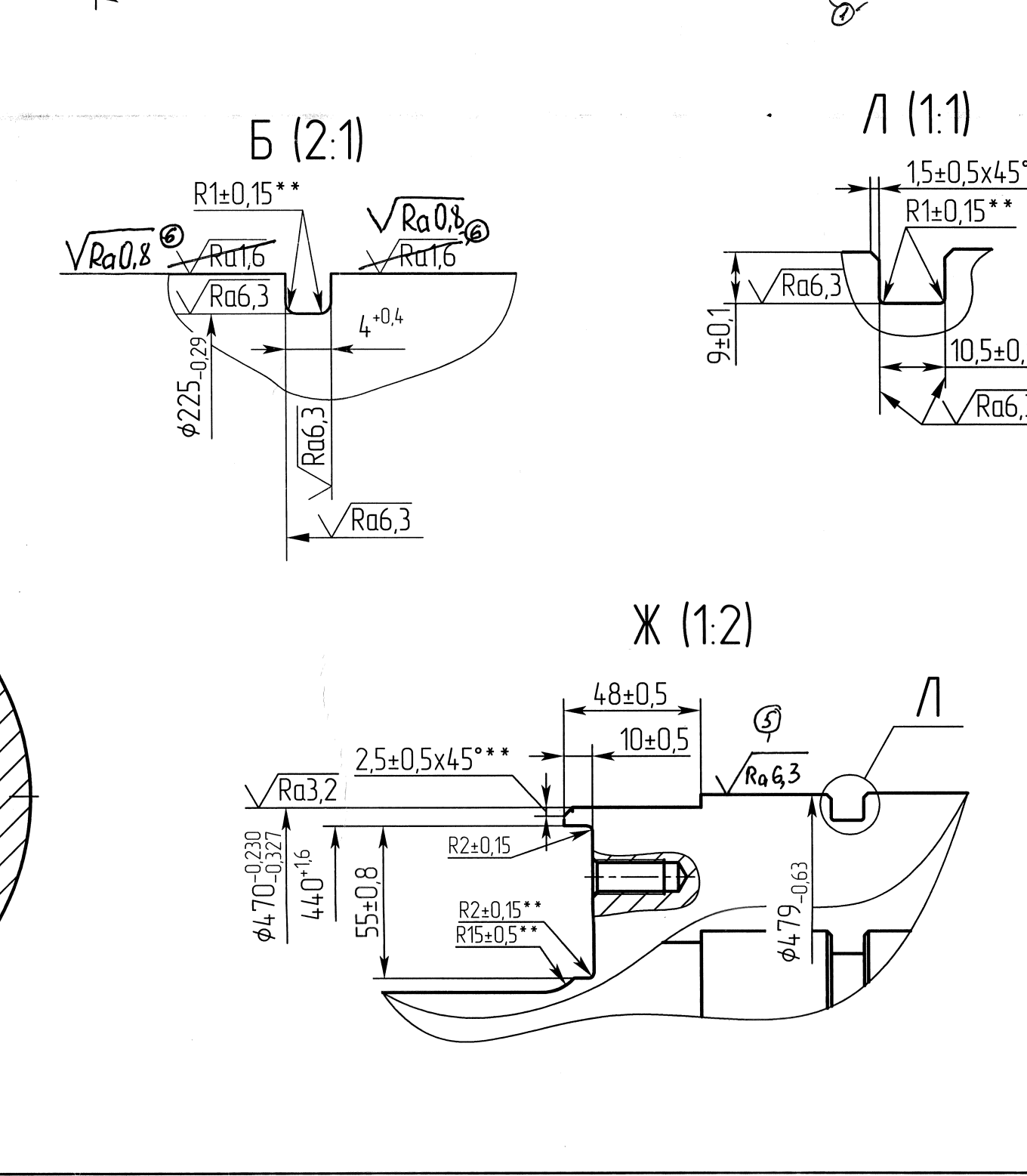
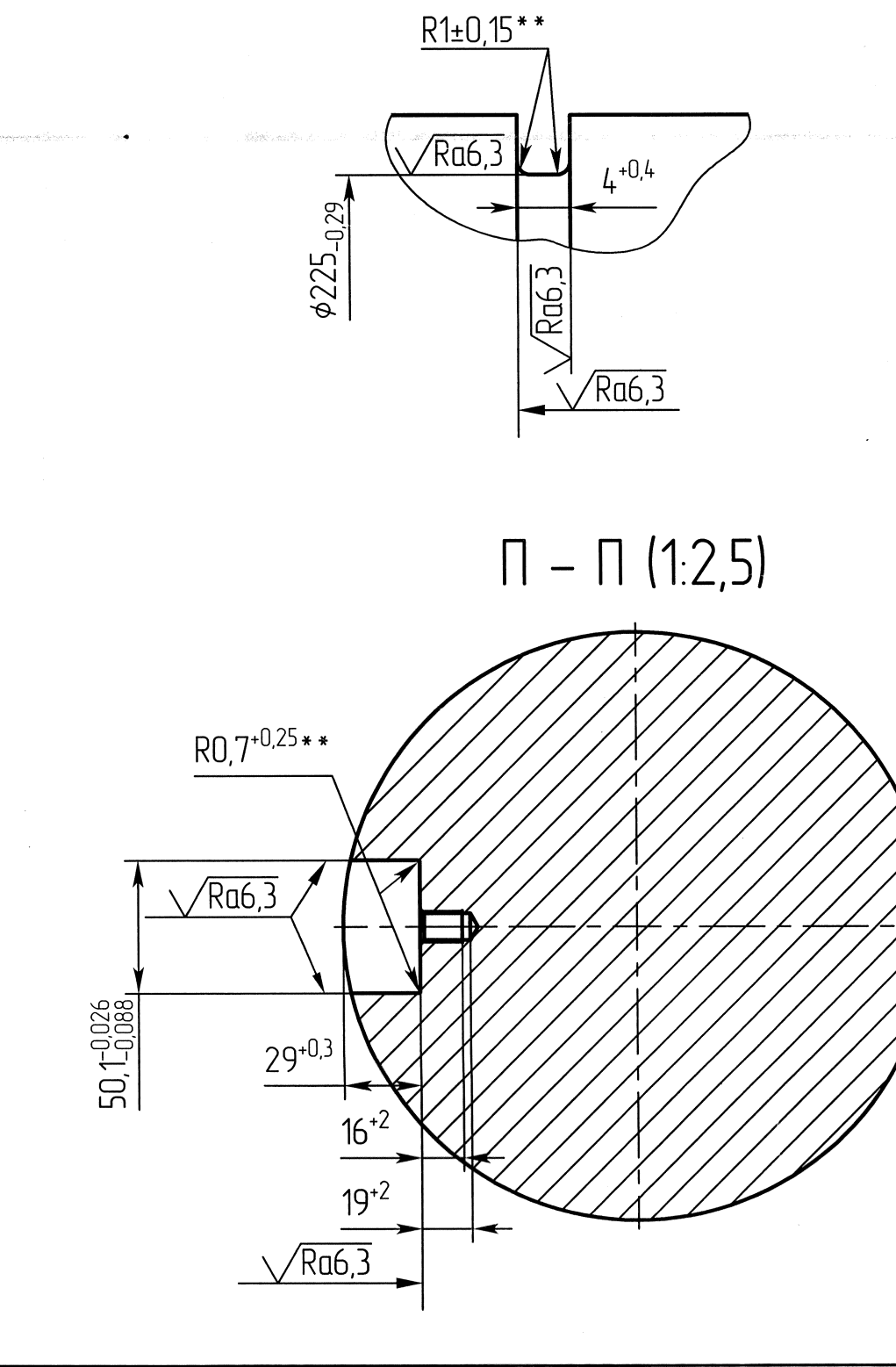
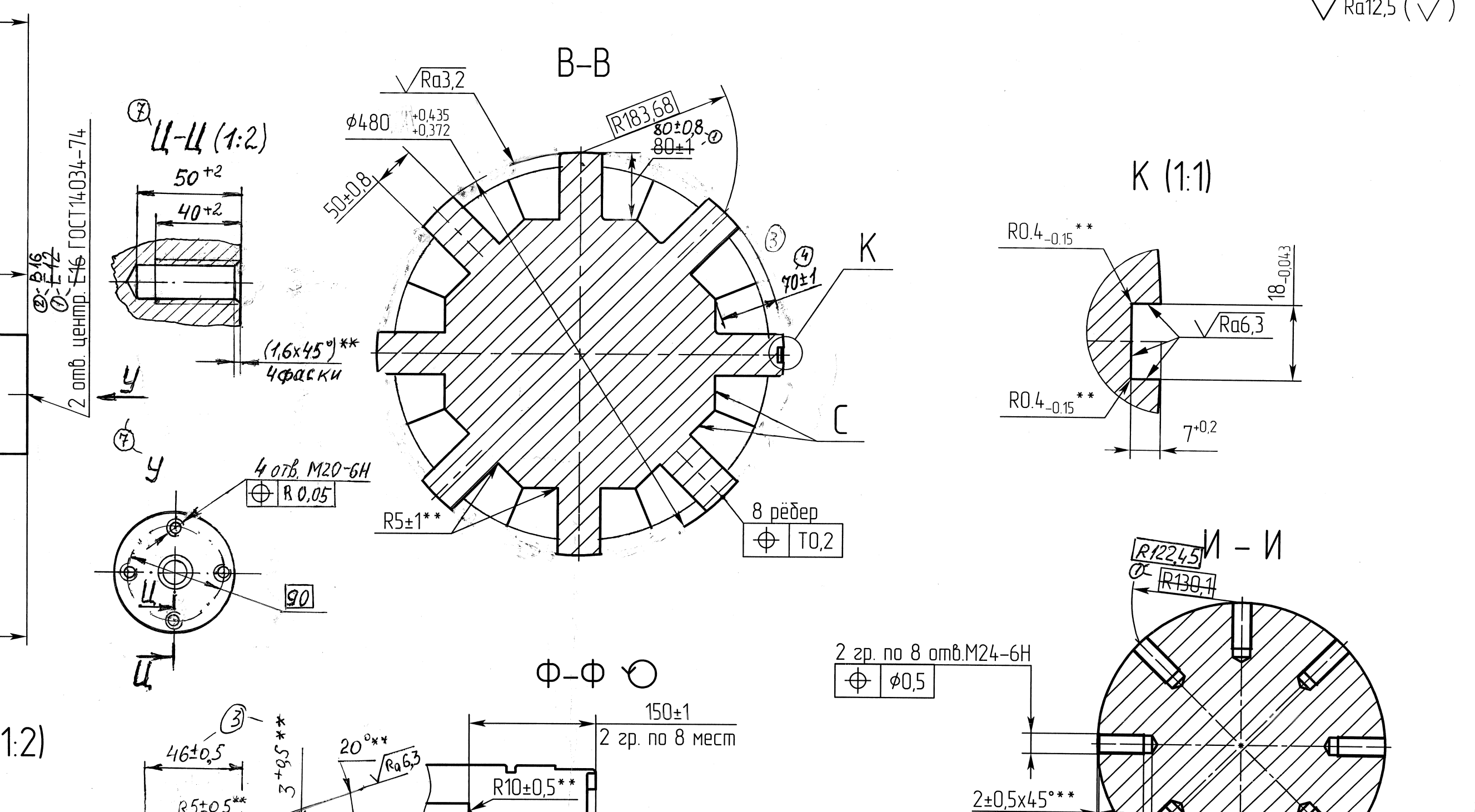
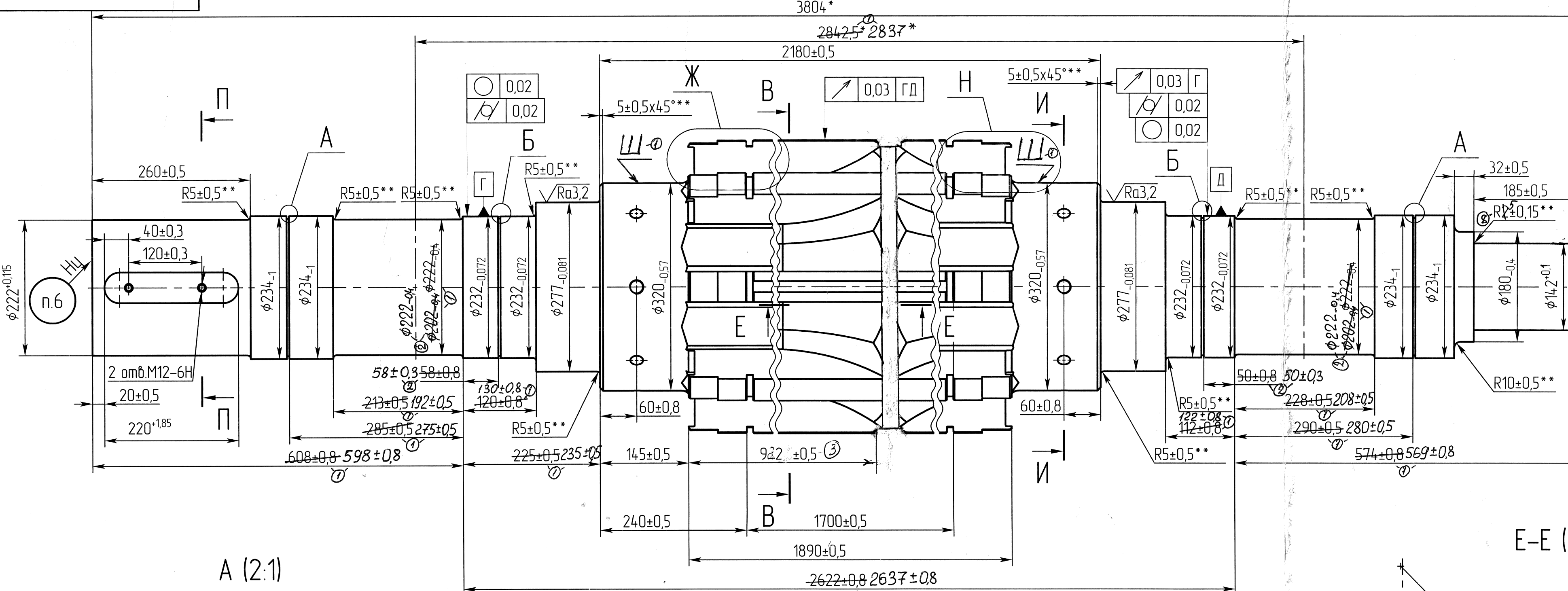




1. *Размеры для справок.

2. **Размеры обеспеч. инстр.

3. На поверхностях С, Р допускается уступы от инструмента не более 1 мм.

4. Заполнить документ контрольных замеров ВКИА.715414.029 ДК.

5. Отсутствие внутренних дефектов металла проверять методом УЗК по группе качества 2п ГОСТ 24507-80.

6. Маркировать по инструкции ОВК.419.003-2018 шрифтом 8-ПрЗ ГОСТ 26.020-80.

7. При изготовлении ребер вала на поверхности Ш допускается появление следов от выхода инструмента глубиной не более 0,3 мм.

5	ВК0019-2021	СББ	05.02.21
4	ВК 0062-2021	ЖБ	05.02.21
3	ВК 0660-2021	СББ	06.01.22
2	ВК0730-2019	Авдеев	26.12.19
1	ВК0678-2019	Авдеев	05.01.19
Изм./Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.	Нагорный	Авдеев	10.02.19
Проф.	Шеднин	Шедн	31.04.19
Т.контр.	Будрис	Будрис	31.07.19
Н. контр.	Гаврилов	Гаврилов	10.07.20
Утв.	Жебелев	Жебелев	

ВКИА.715414.029

Лист		Масса	Масштаб
		2460	15
Лист		Листов 1	

Паковка Гр.V КП275 ГОСТ 84-79-70