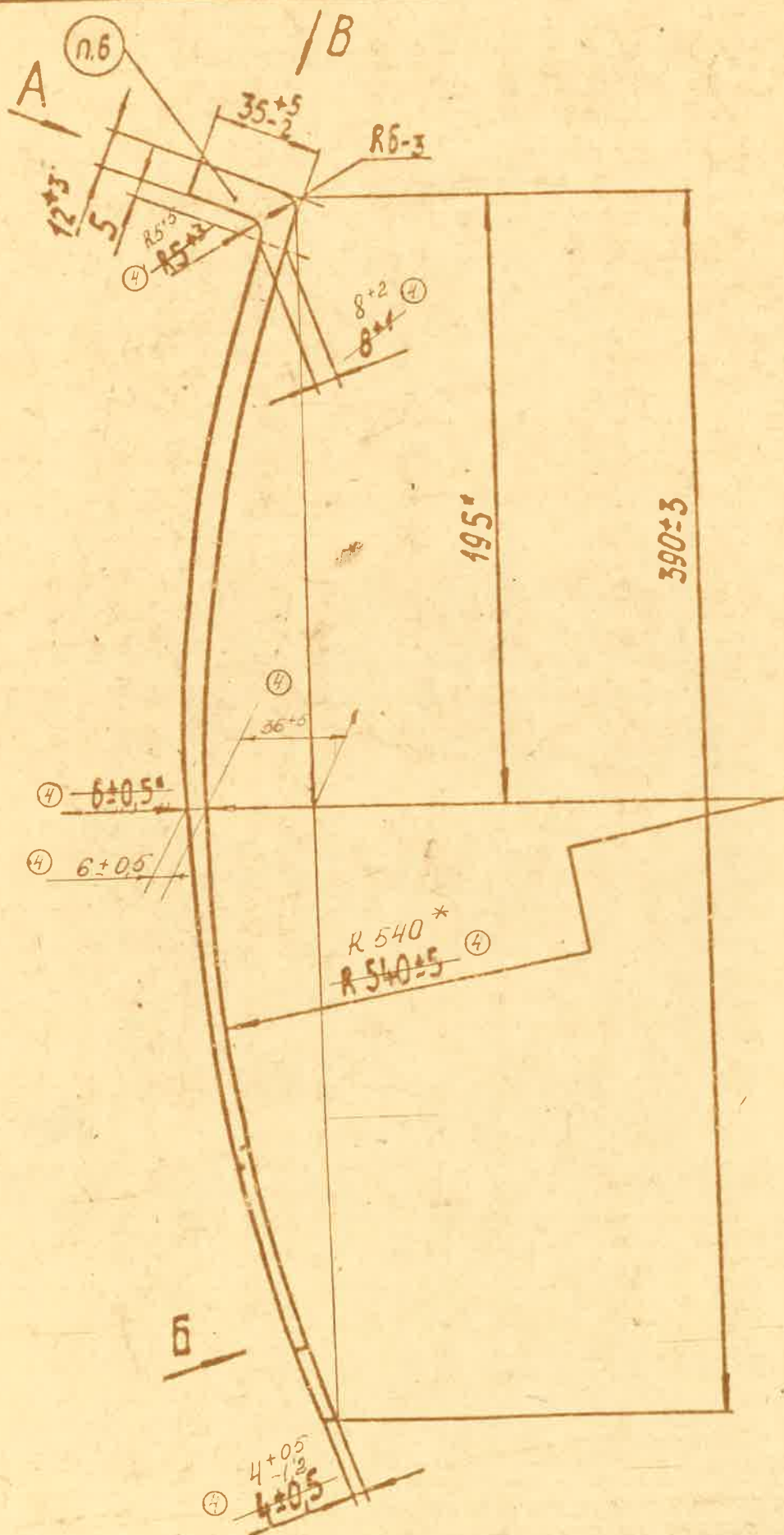
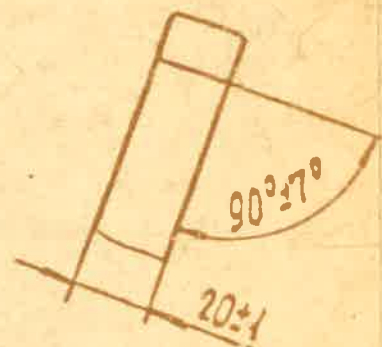


Восстановленный
подлинник №1



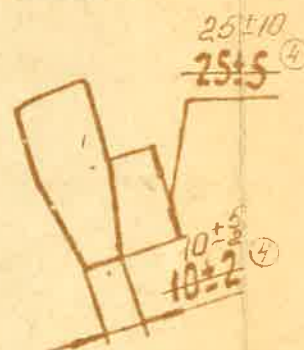
Bud A



ВудВ



Вуд Б



④ 1. HB 260...321, wie HRC 27...35

2. Заменитель материала: БСтБсп ГОСТ 380-71, сталь 45-2

ГОСТ 1050-74, сталь 55С2 и 60С2 ГОСТ 14959-79, сталь 38ХС ГОСТ 4543-71

3. Допускается:

а) зачистка поверхностных дефектов и углублений от окислы в пределах допусков;

б) местные вмятины глубиной не более 0,5 мм;

В) наличие затянутого заусенца высотой не более 1мм по контуру обрезки конца чеки.

4. Кромки детали должны быть закруглены радиусом не более 2мм и по головке не более 3мм.

5.* Размеры для справок.

6. Маркировать шрифтом ПО-5+6 ГОСТ 2930-62.

7. Остальные технические требования согласно ГОСТ 1203-75.

ЕСНД

4	100.324	Серия	9.11.81	100.40.014-0	Д
3	100.323	Серия	9.11.81		
2	100.322	Серия	9.11.81		
Изм. Лист	Итого	Подп.	Дата	Чека ГОСТ 1203-75	5
Разработ	Итого	Подп.	Дата		
Проб	Итого	Подп.	Дата		
Т. к. к. к.	Итого	Подп.	Дата		
Нах. Бюро	Итого	Подп.	Дата	Уралвагонзавод	Лист