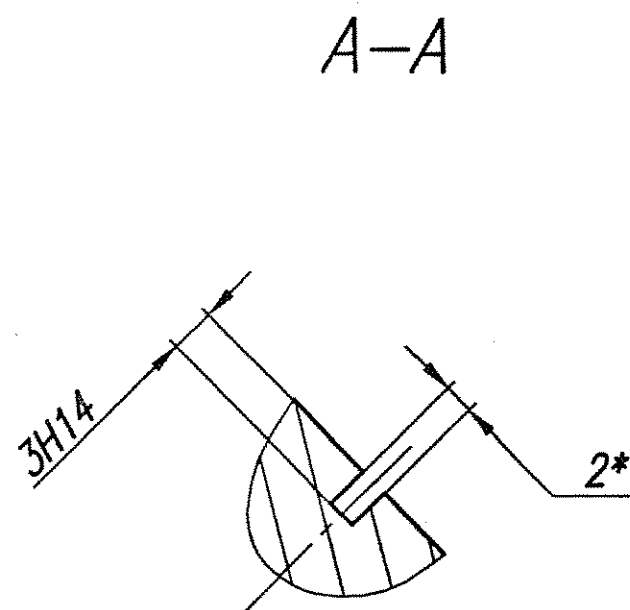
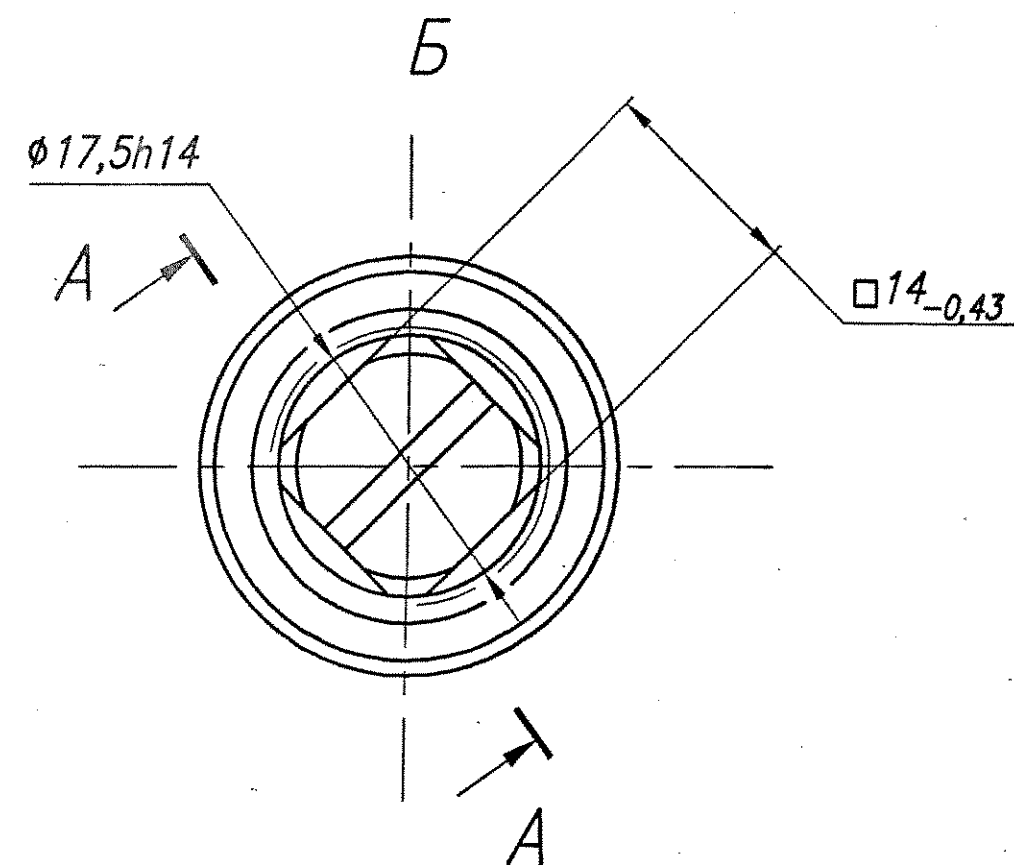
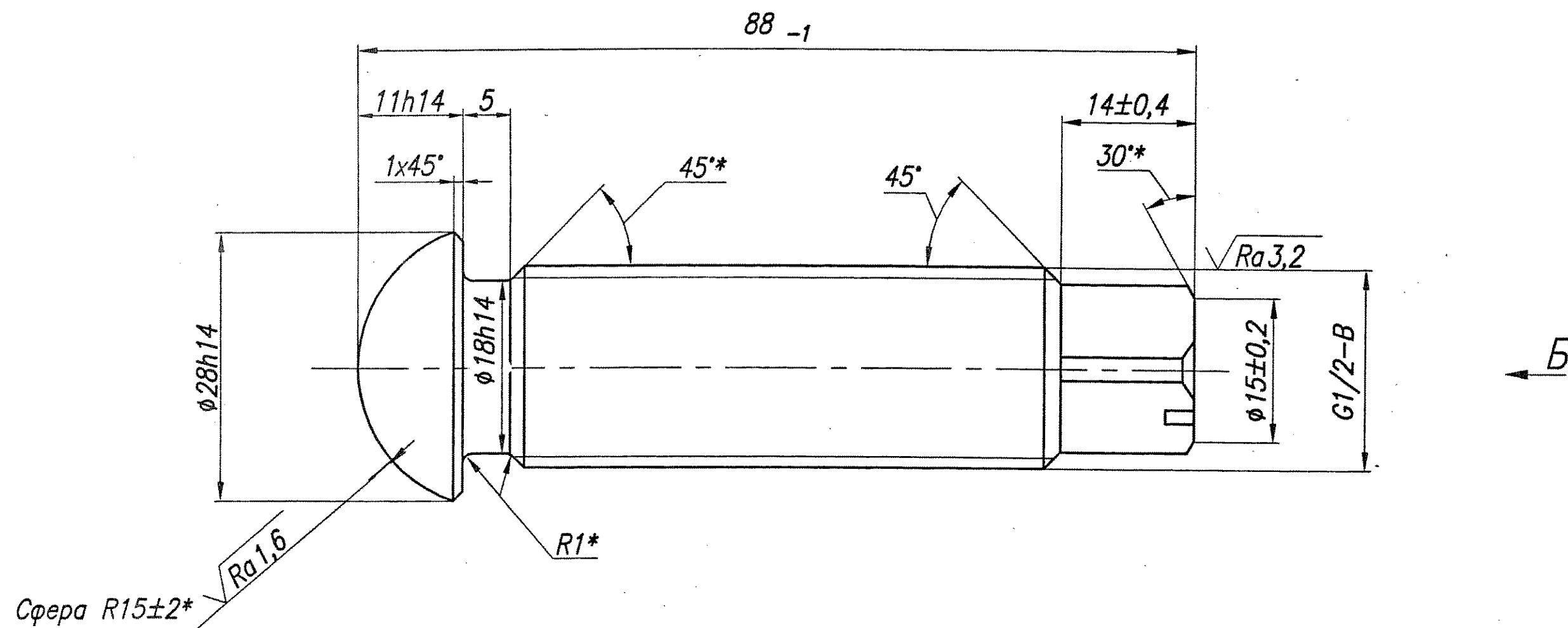



$\sqrt{Ra 6,3} (\checkmark)$



1. Гр. II КТО ОСТ 95-10-72.
2. Испытания на межкристаллитную коррозию проводить по методу А приложение Е ГОСТ 6032-2003 без провоцирующего нагрева с кипячением в течение 15 час. Допускаются испытания по методу АМУ.
3. На поверхн. резьбы не допускаются вмятины, рванины и заусенцы. Допускаемые предельные величины дефектов поверхн. резьбы в соответствии с ГОСТ Р ИСО 6157-1-2009.
4. \*Размеры обеспеч. инстр.
5. Маркировать обозначение детали, номер плавки, порядковый номер на бирке.

						ТУК-108/1.21-58			
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Винт	Лит	Масса	Масштаб	
Разраб.		Некрасова	<i>Н</i>	25.06.12				0,2	2:1
Проверил		Горбунов	<i>Г</i>	28.06.12					
Т.контр.		Кузьмин	<i>К</i>	29.06.12		Лист	Листов 1		
Н.контр.		Кошелева	<i>К</i>	25.06.12	Сталь 14X17H2 ГОСТ 5632-72				
Утв.		Сидков	<i>С</i>	28.06.12					