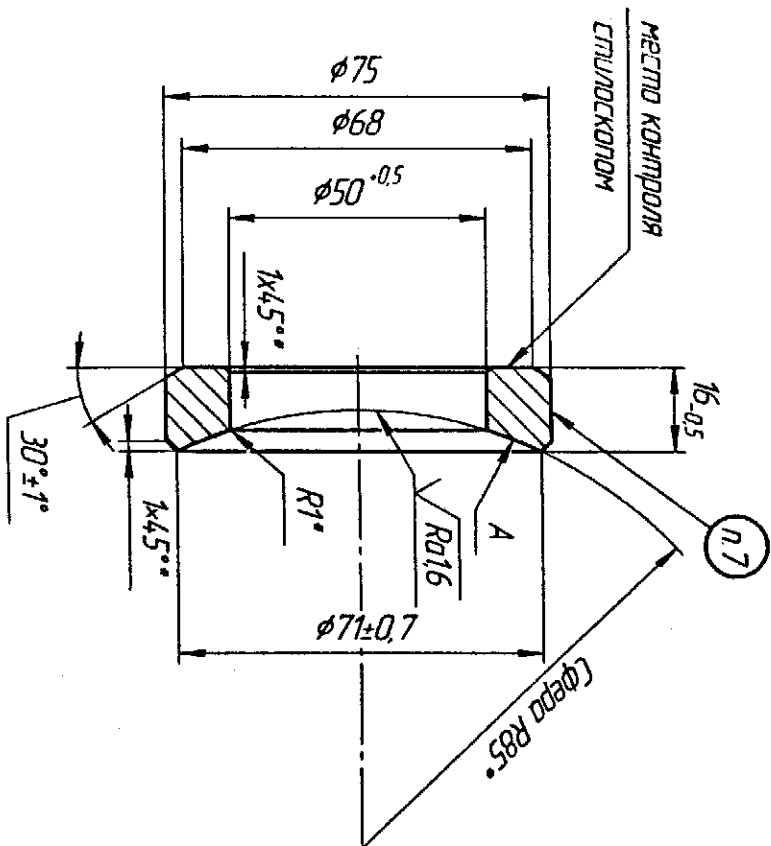


№ 260/2012 (12.05.71)

[Signature]

Справ №	Перв примен
	96235903

$$\sqrt{Ra_{6.3}(V)}$$


C TACTOP-TOM

1. 25Х1МФ Грзв. КТ4.90 ГОСТ 23304-78
 2. Объем испытаний и контроля согласно таблице контроля качества 96.2359751
 3. Контроль твердости производить на термообработанную заготовку, притуск на сторону не более 10 мм.
 4. *Размеры обесеч. инстру.
 5. Неуказанные предельные отклонения размеров: h14.
 6. Площадь прилегания сферической поверхности А к поверхности ответной детали 96.2359.03.003 должна быть не менее 80%
 7. Маркировка 96.2359.03.002 номер пидки, порядковый номер детали, номер комплектной пары до покрытия ударным способом
 - ② шрифтом 3-й раз ГОСТ 26.008-85.
 8. Покрытие хим. фос. прм. ГОСТ 9.306-85
 9. Деталь паспортная, паспортизации подлежат:
 - a) результаты определения химического состава основного металла (опер. 101);
 - b) результаты контроля стилиоскопом (опер. 103);
 - b) результаты контроля макроструктуры (опер. 231);
 - 2) результаты контроля твердости (опер. 232);
 - d) результаты ультразвукового контроля (опер. 326);
 - e) вид и режим термообработки (опер. 411);
- Шифры операций по ОСТ 108.004.10-86.

[illegible]