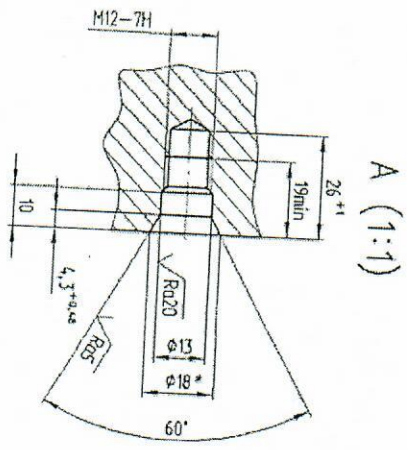
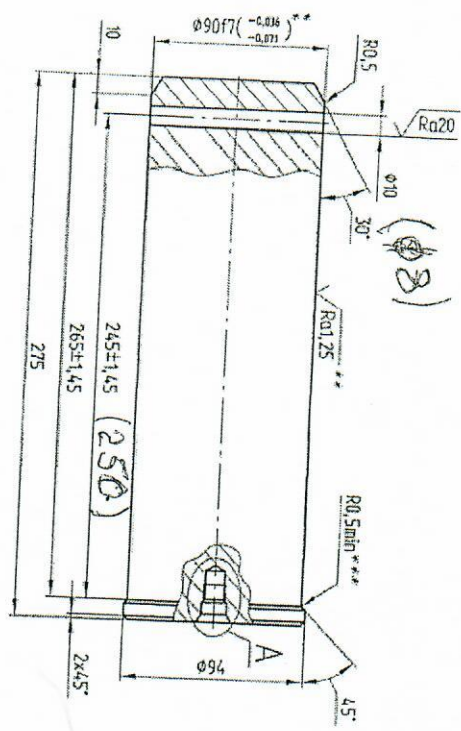


335.04.04.00.014

✓ Rz40(✓)



- 1 Контроль качества основного метода изделия производить в соответствии с программой контроля качества 335.04.00.00.00017-10 и таблицей контроля качества 335.04.04.00.00015-01.
- 2 293...352HB.
- 3* Размер для справок.
- 4** Размер и шероховатость поверхности после покрытия.
- 5*** Размер обесечен, утиль.
- 6 Неуклонные предельные отклонения размеров: H14, h14, ±IT14/2.
- 7 Покрытие X15-Tb, кроме оксидов.
- 8 Методы контроля покрытия по ГОСТ 9.302-88:
 - контроль внешнего вида;
 - контроль толщины покрытия методом М.
- 8 Маркировка и клеймение на бирке: обозначение чертёжа, марки материала, номер лодки, кеймо ОТК.

335.04.04.00.014									
И	Зак	№ докум	16.01.01	21.01.01	Получ				
И	Зак	№ докум	16.01.01	21.01.01					
И	Зак	№ докум	16.01.01	21.01.01					
И	Зак	№ докум	16.01.01	21.01.01					
И	Зак	№ докум	16.01.01	21.01.01	Получ				
И	Зак	№ докум	16.01.01	21.01.01					
И	Зак	№ докум	16.01.01	21.01.01					
И	Зак	№ докум	16.01.01	21.01.01					
Спецификация 335.04.04.00.014-3-Т					ГОСТ 14543-71				
ГОСТ 14543-71									
ГОСТ 14543-71									
ГОСТ 14543-71									
И	Зак	№ докум	16.01.01	21.01.01	Получ				
И	Зак	№ докум	16.01.01	21.01.01					
И	Зак	№ докум	16.01.01	21.01.01					
И	Зак	№ докум	16.01.01	21.01.01					

Сторона А3