



1. Обработку по размерам в квадратных скобках производить совместно с сопрягаемой деталью.
2. Неуказанные предельные отклонения размеров $H14, h14, \pm \frac{IT14}{2}$.
3. Улучшить на стадии заготовки 198...235 НВ.

					СПЦМШ.16.00.56			
Изм./Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Фланец		Лист	Масса	Масштаб
Разраб.	Крылков							1:2
Пров.	Мельничук							
Т.контр.						Лист	Листов	1
Н.контр.	Тараканов			Круг 260 ГОСТ 2590-2006 45-В ГОСТ 1050-88		000 ЦТЭ		
Утв.	Игнатов							