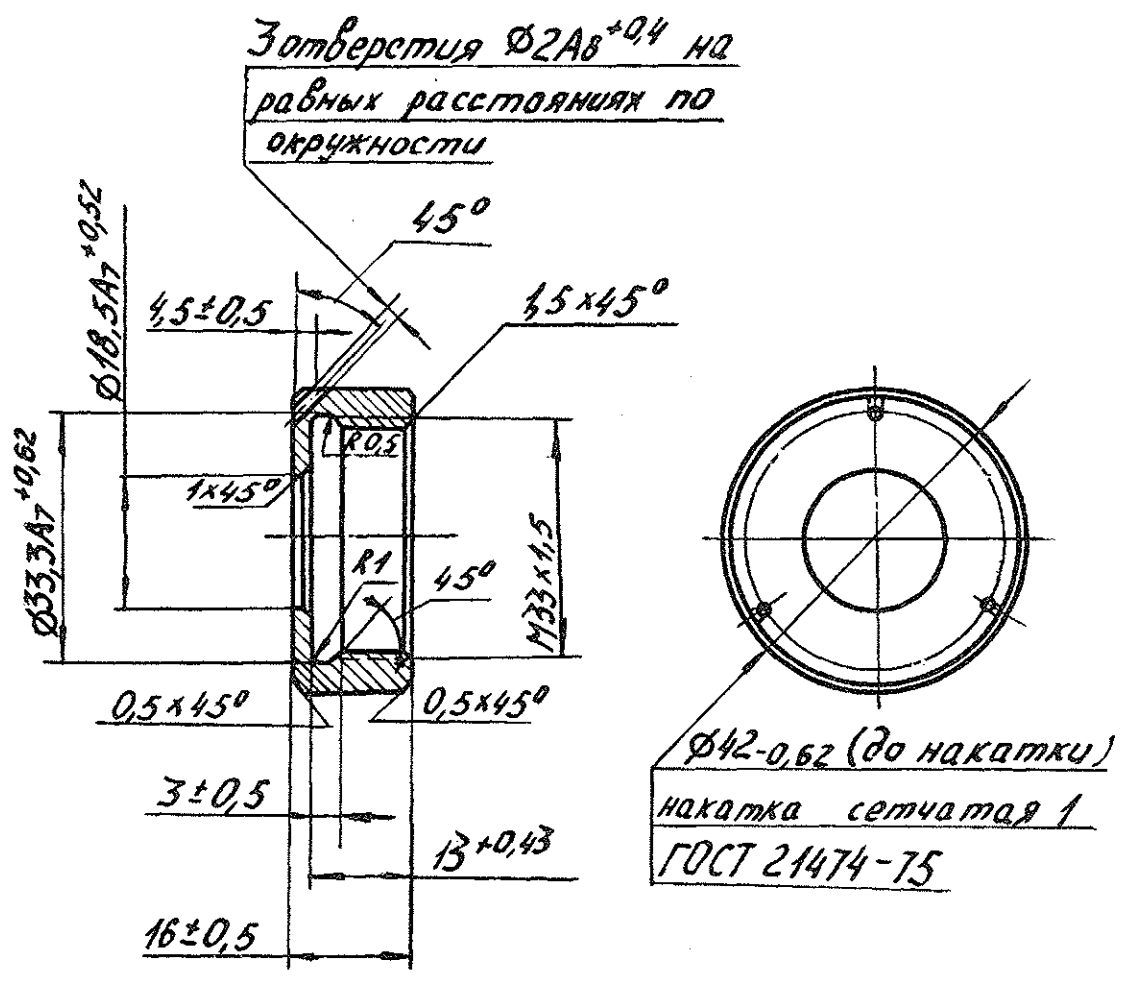


Rz 80



1. Смещение отверстия $\Phi 18,5$ относительно резьбового отверстия $M33 \times 1,5$ допускается не более $0,5$ мм.
2. Смещение отверстий $\Phi 2$ по окружности от их номинального положения - не более 2 мм в любую сторону.
3. Допускается изготовление детали из стали 20. ГОСТ 1050-74²⁰¹³ мартеновская.
4. Смещение резьбового отверстия $M33 \times 1,5$ относительно диаметра $\Phi 42$ допускается не более $0,5$ мм.
5. Цинковать. Толщина слоя цинка не менее $0,01$ мм (см. действующее ТУ на цинкование).
6. Допускается уменьшение отверстия $\Phi 2$ на $0,1$ мм.
7. Наружный торец доньшка гайки окрасить согласно действующим ТУ на окраску.
8. Допускается выполнять сетчатую накатку с шагом $1,2$ по ГОСТ 21474-75.

26.901

Гайка
головки

Сталь 15
ГОСТ 1050-74²⁰¹³