



1. 143...238 HB.

2. Контроль металла проводить в соответствии с таблицей контроля качества основного металла АМ118.02.01.000 ТБ1.

3. * Размер для справок.

4. ** Размер обеспечить инструментом.

5. Общие допуски по ГОСТ 30893.1: $h14, \pm t_2 / 2$.

6. Маркировать: обозначение, номер плавки на бирке.

1. 143...238 HB.

2. Control of the metal shall be carried out according to quality control table of base metal AM118.02.01.000 T51.

3. * Dimension to be ensured with a tool.

4. ** *Reference dimension.*

5. General tolerances as per GOST 30893.1: h14, $\pm t_z/2$.

6. Mark: designation, heat No. on a label.

Инв. № подл.	Подп. и дата						AM118.02.01.103				
03_366495	Баранова 09.01.20	Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Винт	Лит		Масса	Масштаб
		Разраб.	Сероглазов	48000008807990706 694100000000881	26.12.19				0,08	2:1	
		Пров.	Майсурадзе	68000026989435204 44088000000002676	26.12.19	Screw	Лист		Листов 1		
		Т. контр.	Хорошилов	48000008807990706 694100000000881	26.12.19						
		Н. контр.	Шевьякова	480000075504000678 676030000000075	26.12.19	Сталь 35 ГОСТ 1050-2013	АЭМ-технологии				
		Чтв.	Иванов	48000008006966957F 7049540000000800	27.12.19						