Тех. требование	Примечание
Требования к материалу, заготовке, термообработке и к свойствам материала готовой детали	
1. XXX...XXX HB. 2. Цементировать (нитроцементировать, азотировать) h XXX...XXX мм; XX...XX HRC. Твердость сердцевины XX...XX HRC (HB). 3. Закалка ТВЧ h XXX...XXX мм; XX...XX HRC. Твердость сердцевины XX...XX HRC (HB).	– твердость для всей детали – термообработка распространяется на всю деталь, допускается указать термообработку на определенную поверхность
Размеры, пред. откл. размеров, формы и взаимного расположения поверхностей, массы и т.п.	
1. Неуказанные штамповочные (литейные) уклоны не более 2°, неуказанные радиусы скруглений при штамповке (литье) не более 3 мм. 2. Размеры для справок. 3. * Размеры для справок. 4. ** Размеры для справок. 5. * Размеры обеспеч. инстр.	– допускается использовать цифры после звездочек, *1, *2. Например, 5. *1 Размеры обеспеч. инстр.
Требования к размерам	
1. Общие допуски по ГОСТ 30893.1: H14, h14, ±IT14/2. 2. Общие допуски формы и расположения по ГОСТ 30893.2 – K. 3. Предельные отклонения размеров радиусов скруглений и высот фасок по ГОСТ 30893.1 – m.	
Требования к качеству поверхностей, указания об их отделке, покрытии	
1. Необразмеренные кромки после машинной обработки притупить или снять фаску 0,5 мм. 2. Необразмеренные кромки после резки скруглить R0,4. 3. Покрытие: грунтовка ГФ-0121, эмаль МЧ-123 черная ТУ 6-10-979-84.02. 4. Покрытие: Ц15.хр ГОСТ 9.306-85.	– покрытие внешних поверхностей – антикоррозионное декоративное покрытие деталей
Покрытия наружных поверхностей корпуса	
1. Покрытие: грунтовка ФЛ-03К(1) ГОСТ 9109-81, эмаль ХВ-518(2) защитная ТУ 6-10966-75.V. У1.	– окраска внешних поверхностей, контактирующих с окружающей средой
Покрытия внутренних поверхностей корпуса	
1. Покрытие: грунтовка ФЛ-03К(1) коричневая ГОСТ9109-81, эмаль ПФ-223(2) темно-серая ГОСТ 17925-78V. У2.	
Нормы затяжки	
1. Неуказанные нормы затяжки резьбовых соединений по ОСТ 37.001.050-73. 2. Технические требования к затяжке по ОСТ 37.001.031-72.	– необходимы для предотвращения слабого или очень сильного затягивания резьбовых соединений
Уплотняющий герметик – Локтайт 518	
1. Фланцевые соединения и резьбы болтов, соединяющие фланцевые детали, перед сборкой смазать анаэробными герметиком Локтайт 518.	– применяется для уплотнения стыков
Фиксатор резьбы Локтайт 243.	
1. Все резьбовые соединения смазать тонким слоем клея-герметика Локтайт 243.	– применяется для фиксация резьбовых соединений (предохранение от проворачивания)