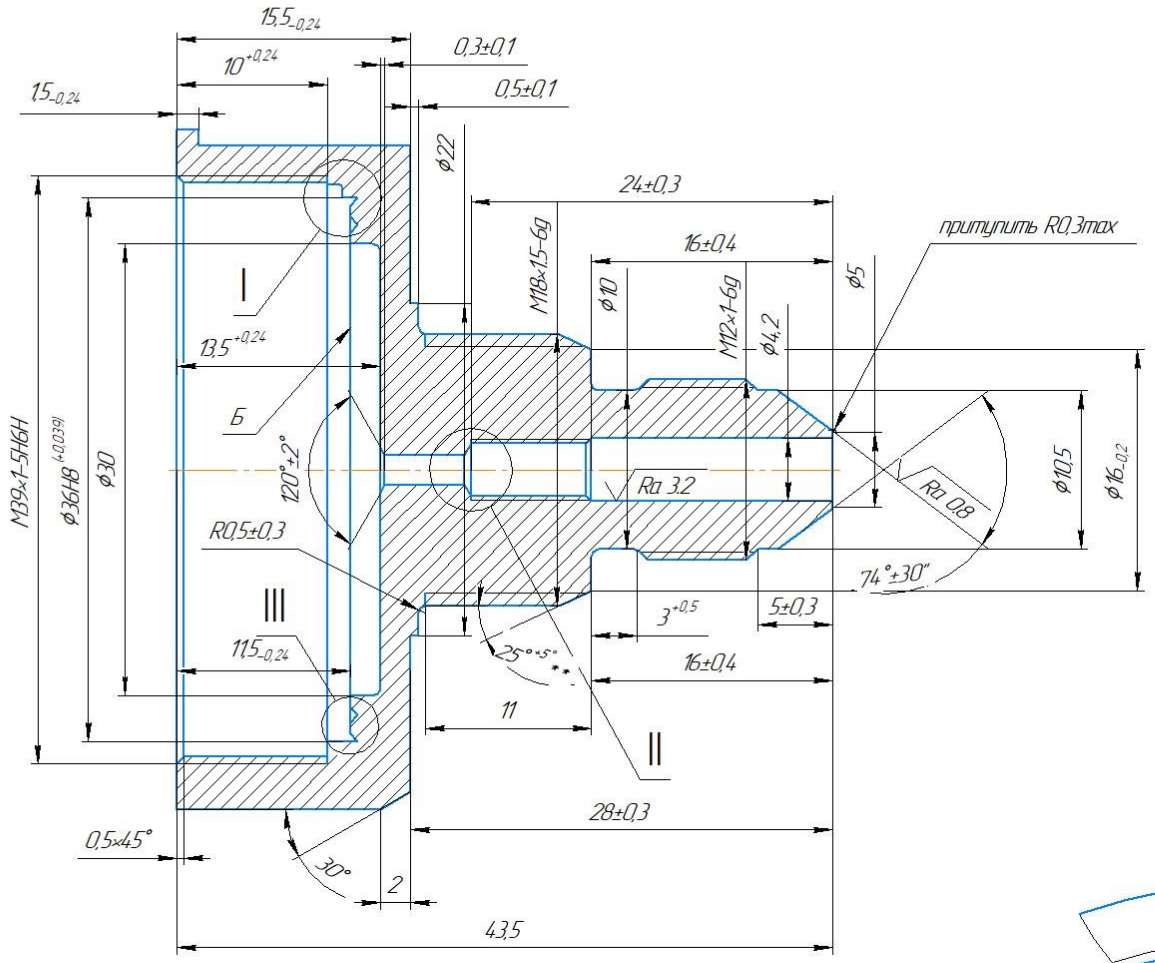
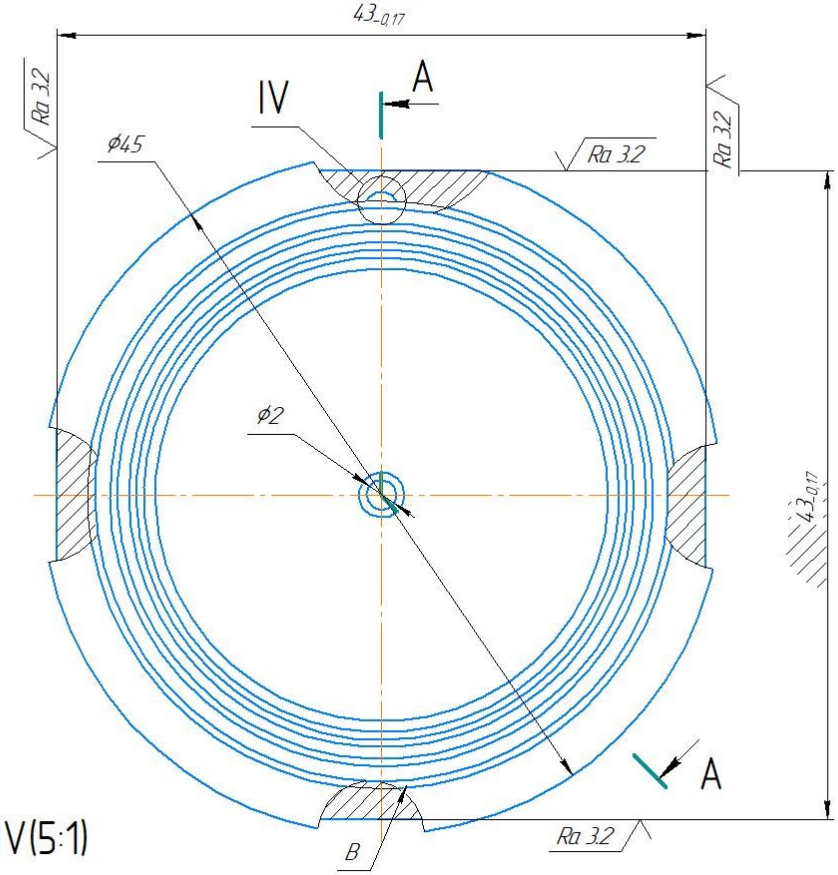
151901.71.14.091

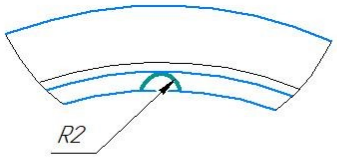
Ra 1.6 (√)

А–А

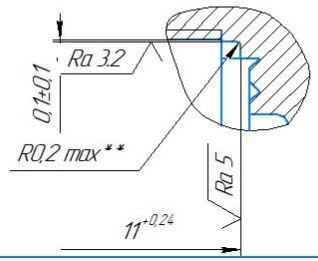




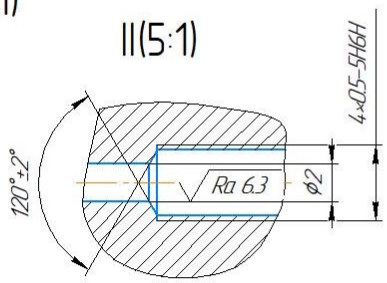
IV(5:1)



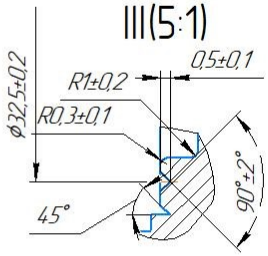
I(5:1)



II(5:1)



III(5:1)



1. Термообработать в заготовке HRC 23–30
2. Неуказанные предельные отклонения отверстий H14,; валов h14; остальные $\frac{IT14}{2}$.
3. Резьбу M39x1-5H6H и плоскость Б обработать за один установ
4. Фаски на резьбе M12x1-6g выполнять под углом 30° – 45°.
5. ** Размер обеспечивается инструментом.
6. Несоосность резьбы M4x0,5-5H6H относительно отв ф2 не более 0,06 обеспечивается инструментом.

					151901.71.14.091		
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Корпус	Лит.	Масса / Масштаб
Разраб.		Поляков					0,11 / 4:1
Пров.						Лист	Листов 1
Т.контр.					Сталь 20Х13-Ш ТУ 14-1-377-72	ГАПОУ СО "ЭПЭТ" гр. 143-т	
Н.контр.							
Утв.							

Копировал

Формат А2

Перв. примен.

Справ. №

Подп. и дата

Инв. № дубл.

Взам. инв. №

Подп. и дата

Инв. № подл.