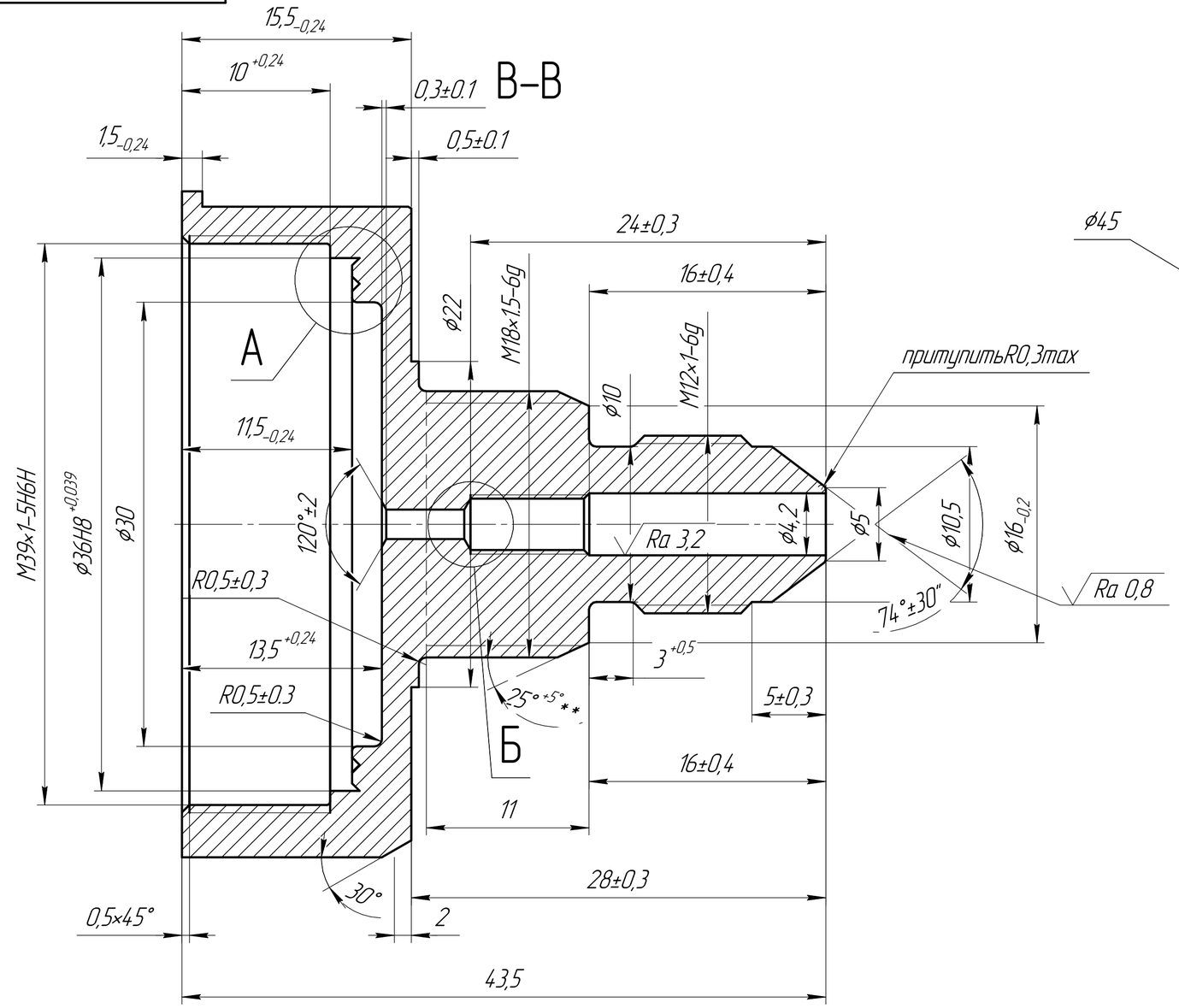
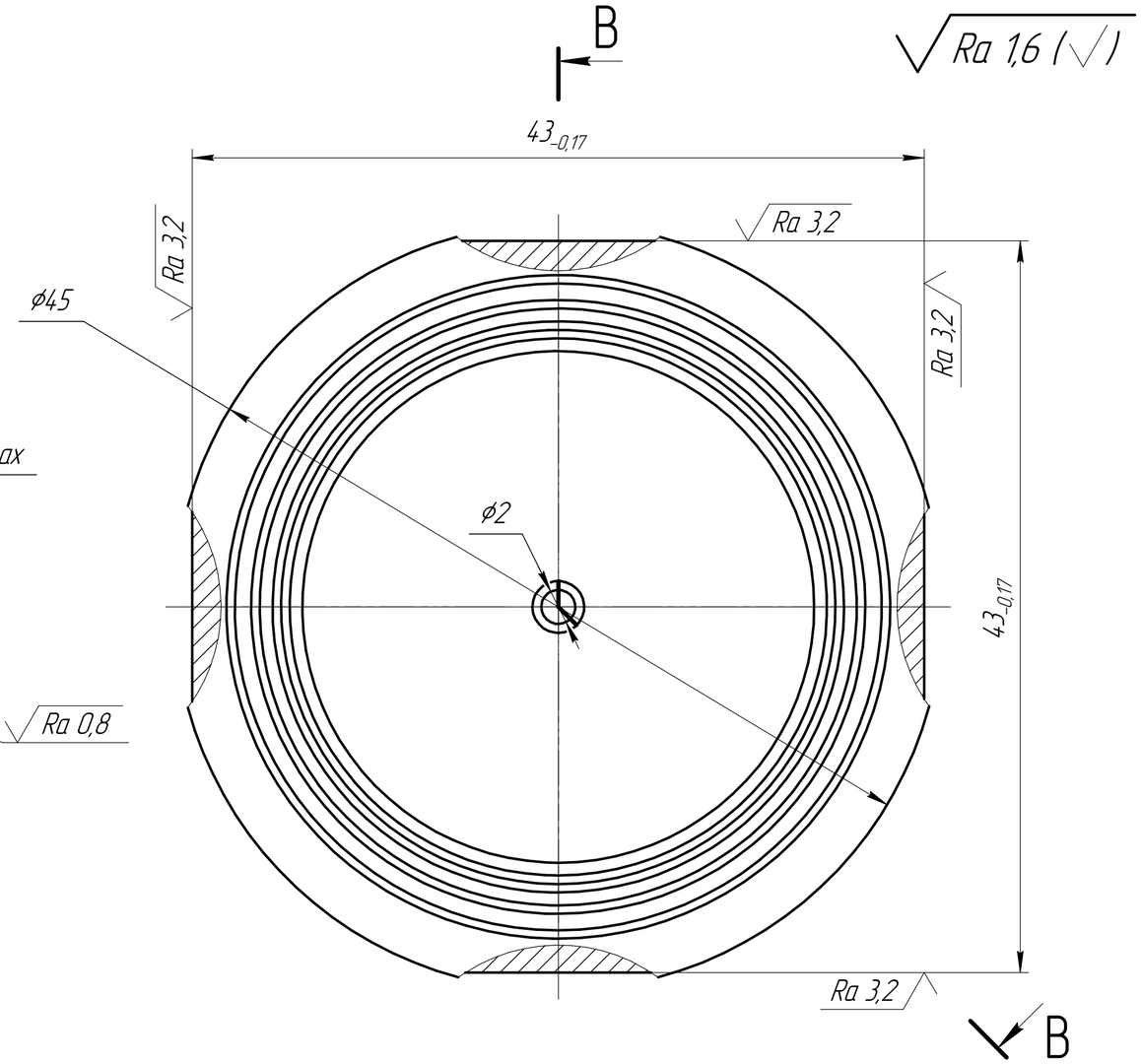
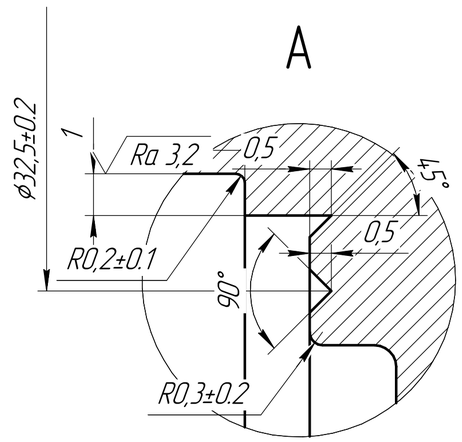
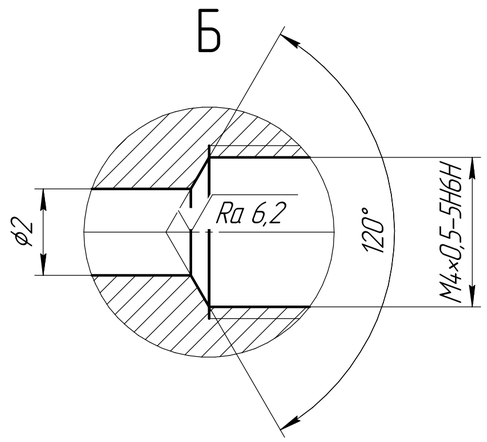
151901.71.14091









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 ø2 не более0,06 обеспечивается инструментом.

					151901.71.14091			
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Корпус	Лит.	Масса	Масштаб
Разраб.							0,11	1:1
Пров.						Лист	Листов	1
Т.контр.								
Н.контр.					Сталь 45 ГОСТ 1050-2013	ГАПОУ СО "ЭПЭК"		
Утв.								

Перв. примен. | Справ. № | Подп. и дата | Инв. № дубл. | Взам. инв. № | Подп. и дата | Инв. № подл.

Копировал | Формат А2