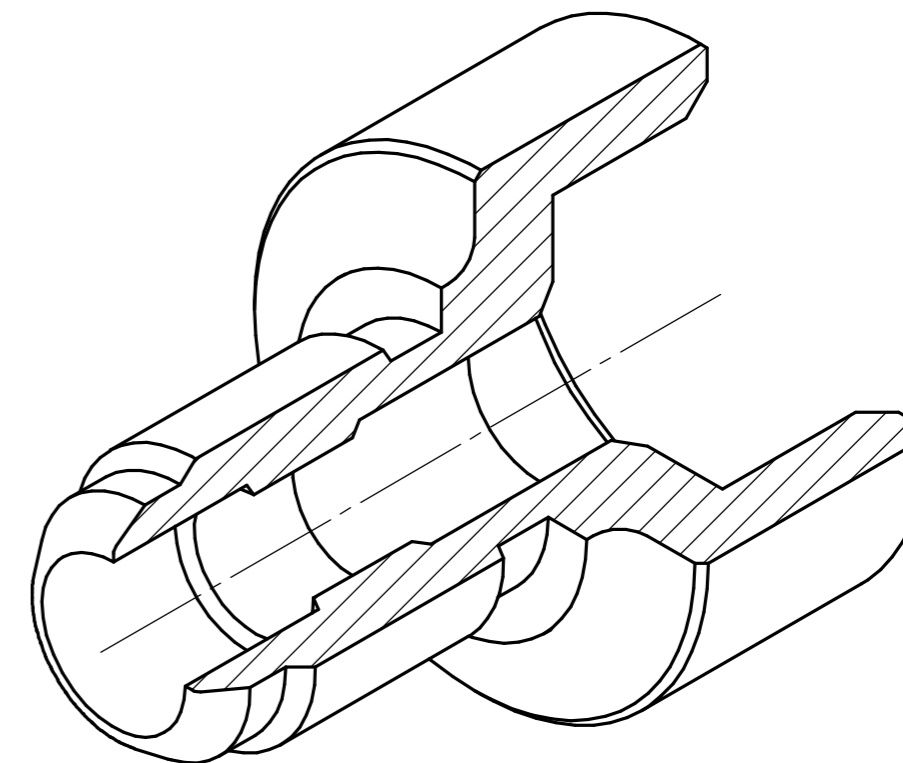
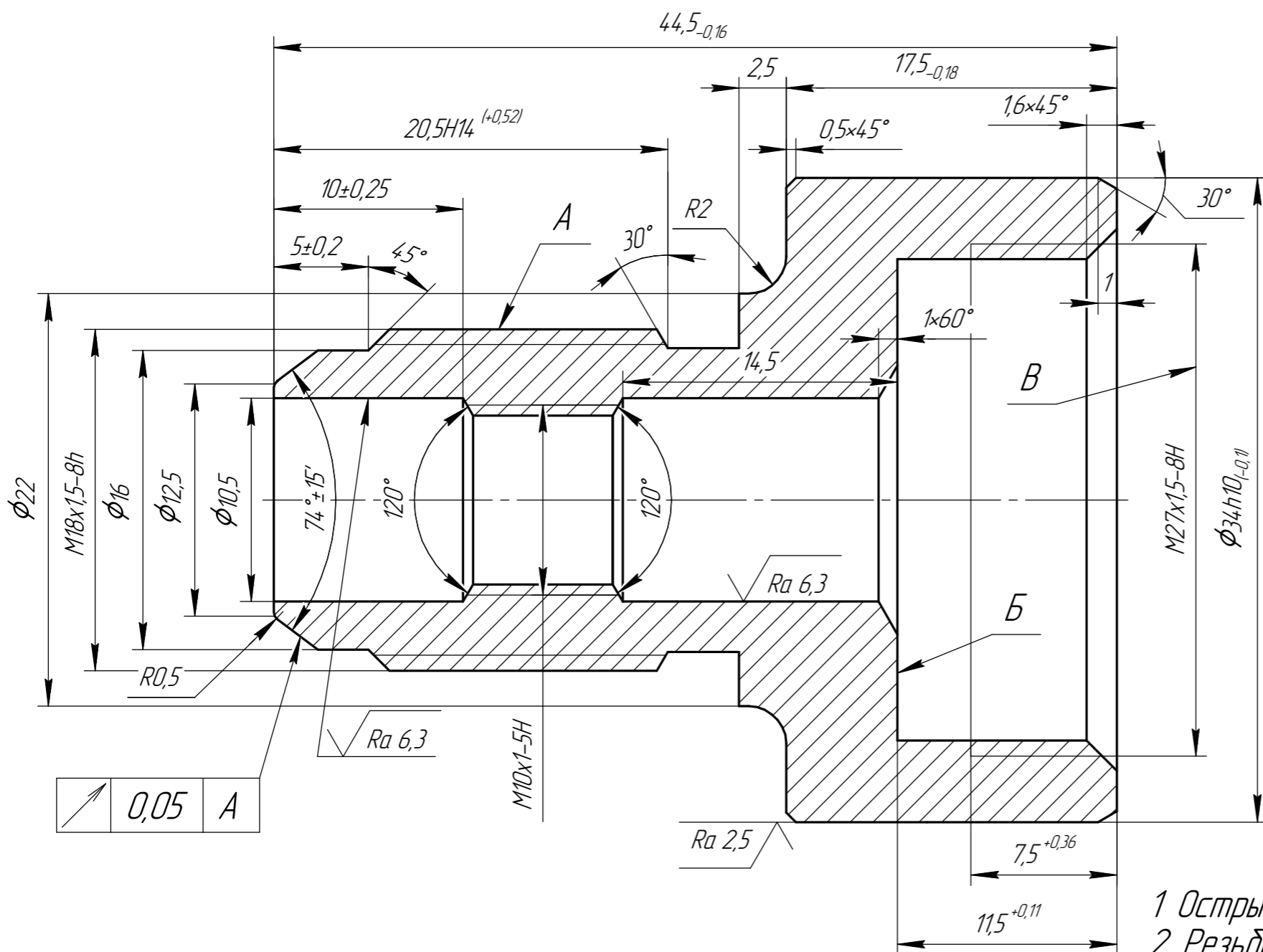


714562

√ Ra 3,2 (√)



- 1 Острые кромки притупить.
- 2 Резьбу В и поверхность Б изготовить за один установ.
- 3 Допускается след от резьбообразующего инструмента на φ10,5.
- 4 Неуказанные предельные отклонения отверстий Н14, валов н14, длин ± $\frac{IT14}{2}$.
- 5 Неуказанные размеры резьбовых фасок по ГОСТ10549-80

Перв. примен.
Справ. №
Подп. и дата
Инв. № д.ц.д.
Взам. инв. №
Подп. и дата
Инв. № подл.

0,05 A

| | | | | | | | |
|----------|------|----------|-------|---------|-------------------------|--------|---------|
| | | | | 71.4562 | | | |
| Изм. | Лист | № докум. | Подп. | Дата | Лит. | Масса | Масштаб |
| Разраб. | | | | | | 0.1 | 1:1 |
| Проб. | | | | | Лист | Листов | 1 |
| Т.контр. | | | | | Сталь 45 ГОСТ 1050-2013 | | |
| Н.контр. | | | | | Олимпиада "ТМС" 2024 | | |
| Утв. | | | | | Формат А4×2 | | |