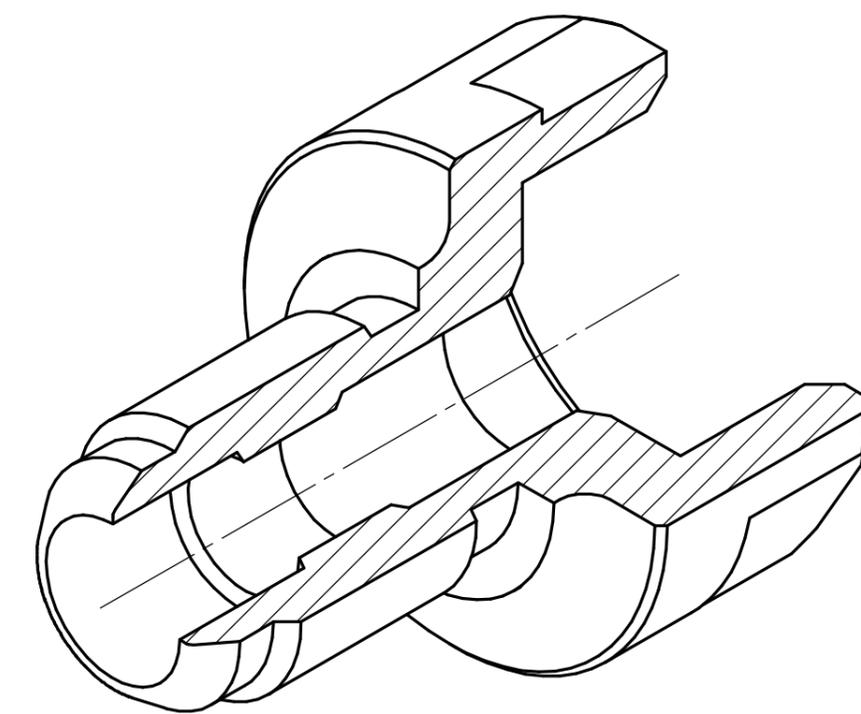
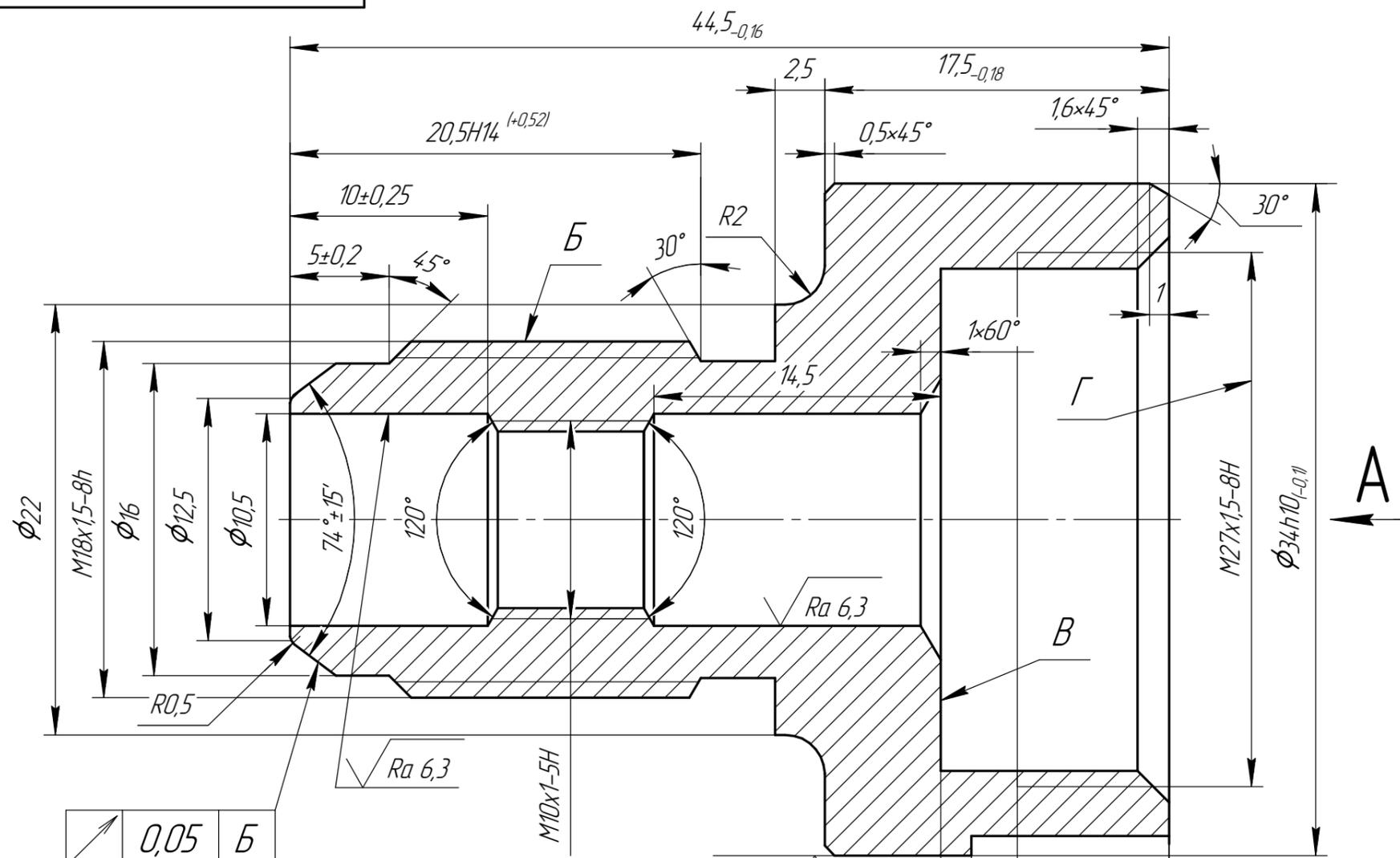


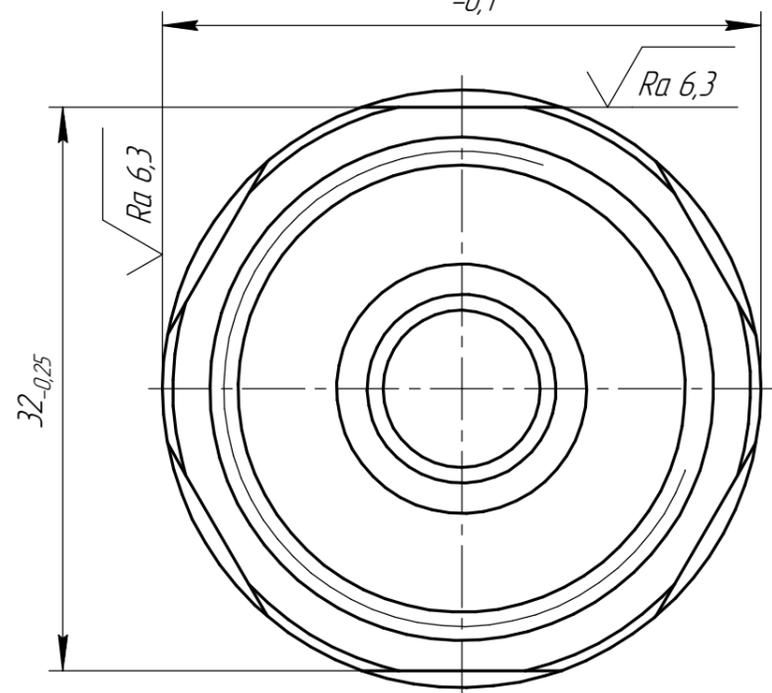
714562

√ Ra 3,2 (√)



0,05 Б

A(2,5:1)
34_{-0,1}



- 1 Острые кромки притупить.
- 2 Резьбу Г и поверхность В изготовить за один установ.
- 3 Допускается след от резьбообразующего инструмента на φ10,5.
- 4 Неуказанные предельные отклонения отверстий H14, валов h14, длин ± $\frac{IT14}{2}$.
- 5 Неуказанные размеры резьбовых фасок по ГОСТ 10549-80

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

				71.4562				
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Корпус	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.					Копировал Формат А4х2			