Перв. примен.

Справ. №

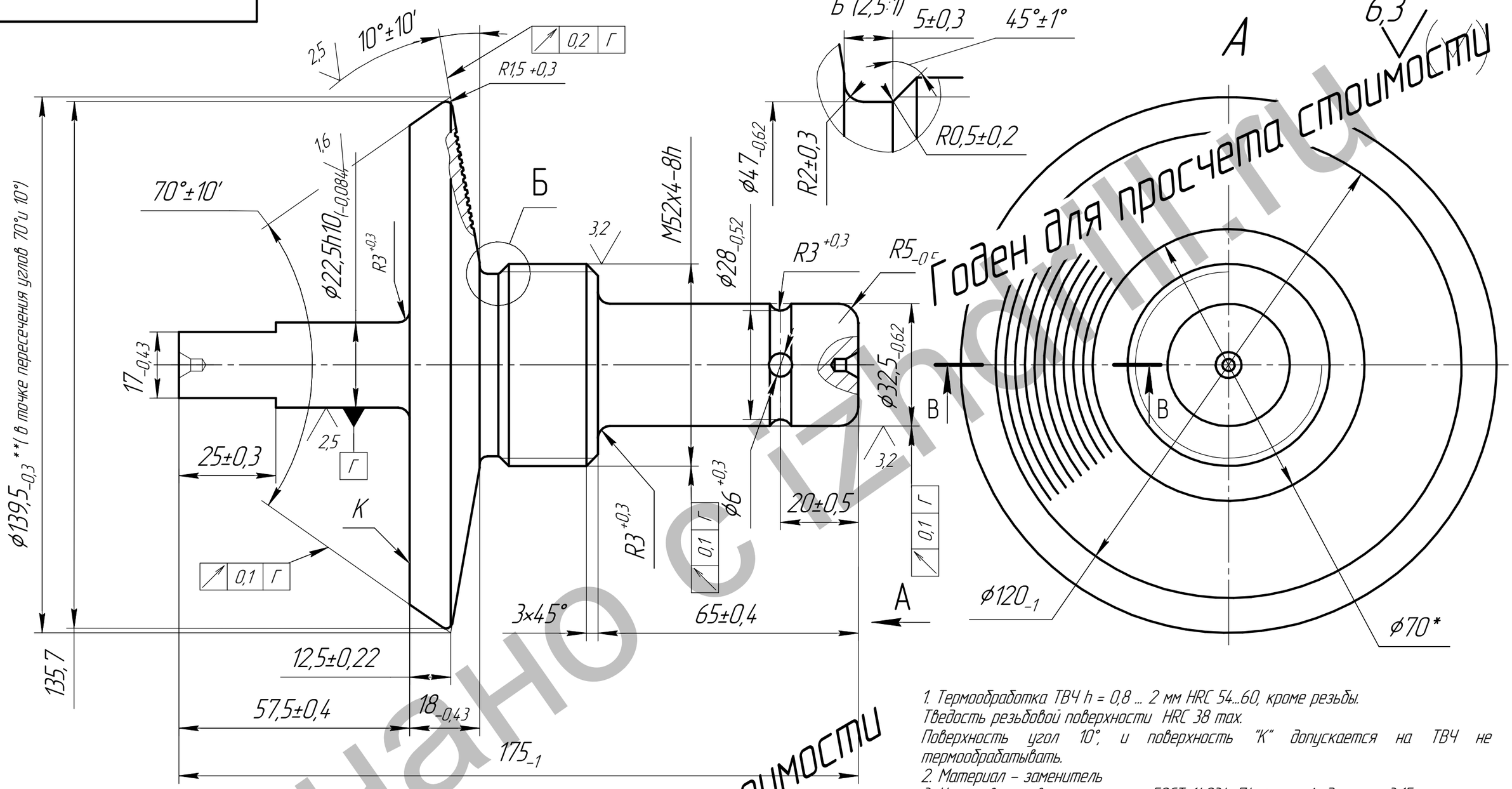
Подп. и дата

Инв. № дубл.

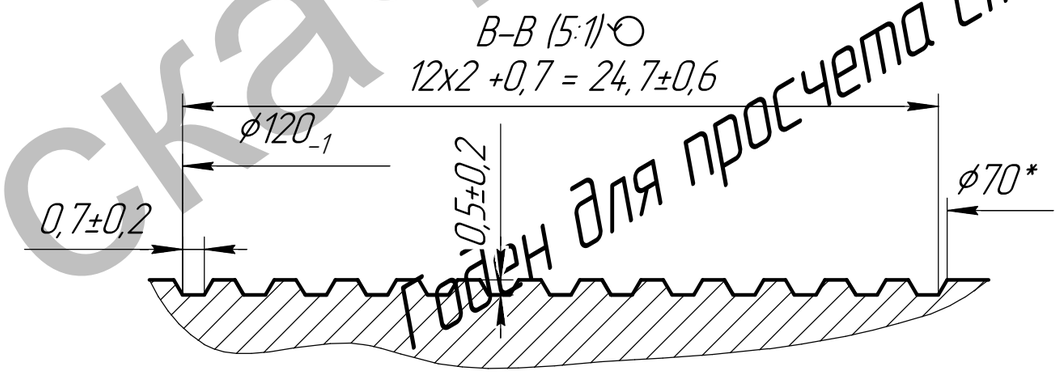
Взам. инв. №

Подп. и дата

Инв. № подл.



Годен для просчета стоимости



Годен для просчета стоимости

1. Термообработка ТВЧ h = 0,8 ... 2 мм HRC 54...60, кроме резьбы.
Твердость резьбовой поверхности HRC 38 max.
Поверхность угол 10°, и поверхность "К" допускается на ТВЧ не термообрабатывать.
2. Материал – заменитель
3. Центровые отверстия формы ГОСТ 14.034–74 форма А, диаметр 3,15 max.
4. * Размеры для спарвок.
5. ** Контролировать на острой кромке до выполнения радиуса R1,6.
6. Покрытие Хим. Окс. прм.

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.				
Пров.				
Т.контр.				
Н.контр.				
Утв.				

Деталь К1а

Сталь 50Х ГОСТ 4543–71

Лит.	Масса	Масштаб
		1:1
Лист	Листов 1	

Копировал

Формат А3

скачано с