



1. Размеры для справок.
2. Сбег и недорез в соответствии с ГОСТ10549.
3. Неуказанные предельные отклонения размеров $h12, H12, \pm IT12/2$.
4. Острые кромки притупить.
5. При необходимости термообработать винт до твердости 35-40 HRC По ОСТ 1.00021-78
6. Шлицы по ГОСТ 24669-81
7. Предпочтительный выбор стали: 16Х16Н3МАД (ЭП811, ВСН21) Сталь коррозионностойкая (нержавеющая) высокопрочная;
Допускается применять: 08Х17Н13М2Т;
10Х17Н13М2;
А4-70 (класс прочности не менее 70)

			Перв. примен.
			Справ. №

Инв.№ подп.	Подп. и дата	Взам.инв.№	Инв.№ дубл.	Подп. и дата
-------------	--------------	------------	-------------	--------------

Инв.№ подп.	Подп. и дата	Взам.инв.№	Инв.№ дубл.	Подп. и дата

БТ.01.00.013

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Винт	Лит.	Масса	Масштаб
Разраб.	Данченко			3.03.17				4:1
Прое.	Фролов			3.03.17				Лист
Н.контр.	Калиненко			3.03.17				Листов 1
Утв.	Подплетнев				Круг нержа- веющий 16Х16Н3МАД (ЭП811, ВСН21)	6 - ГОСТ 14955-77		ООО «Виброприбор»