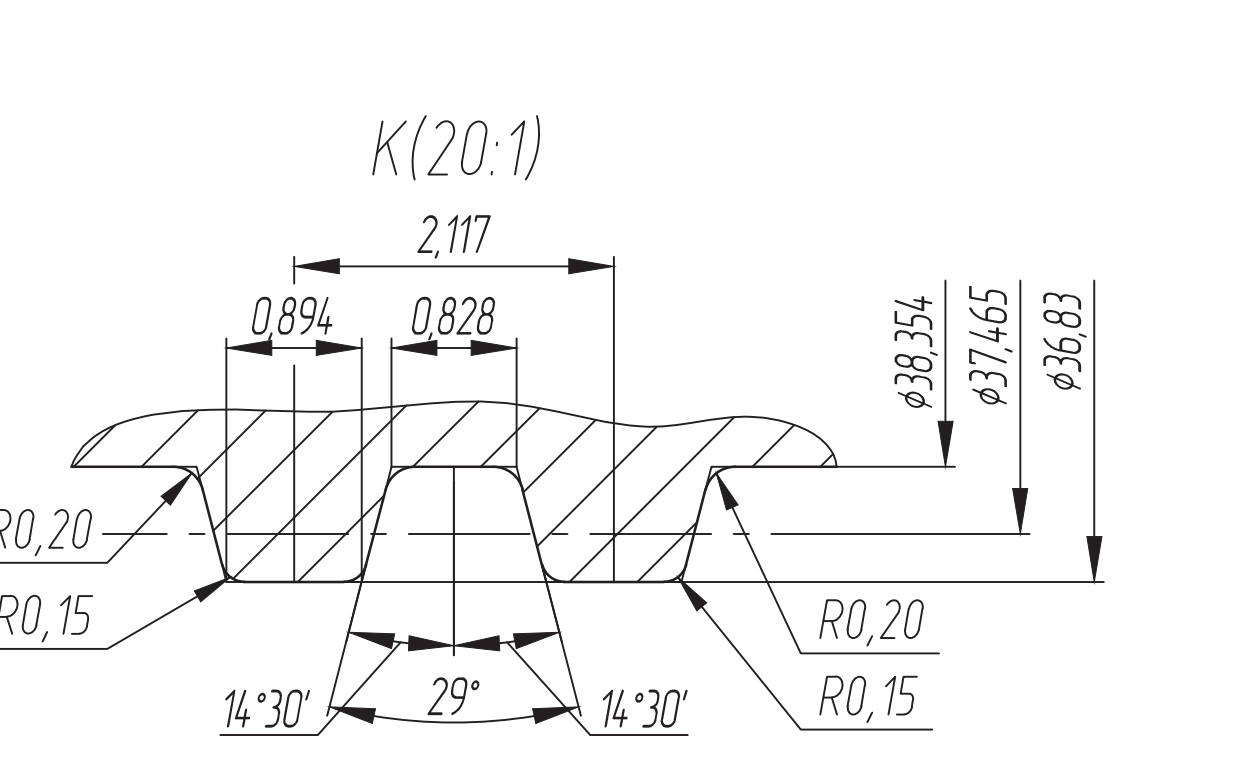
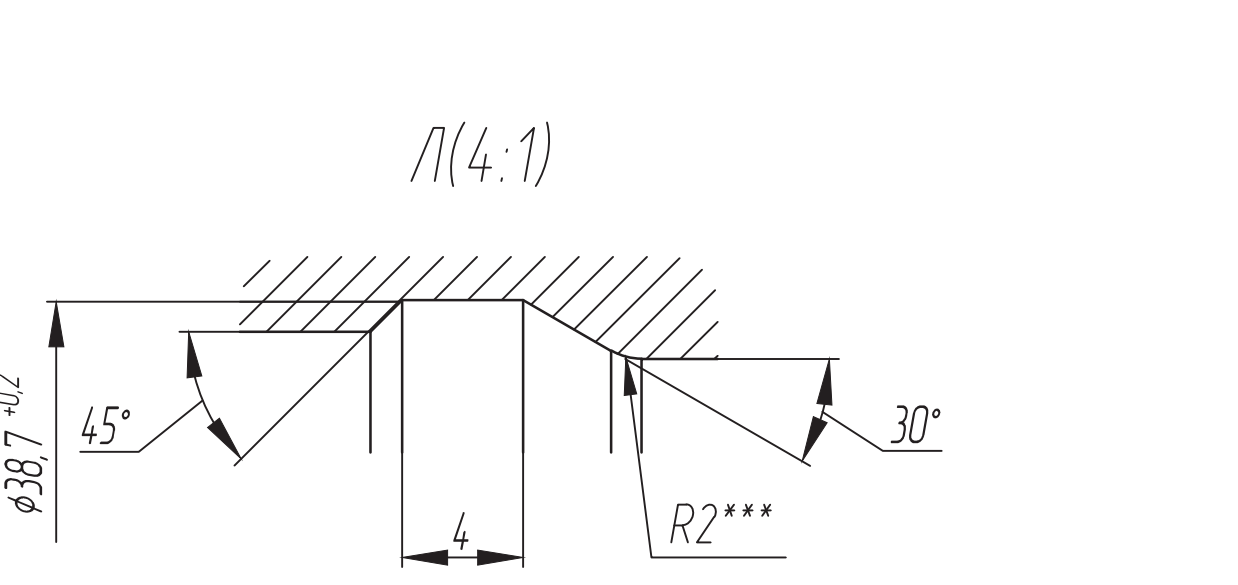
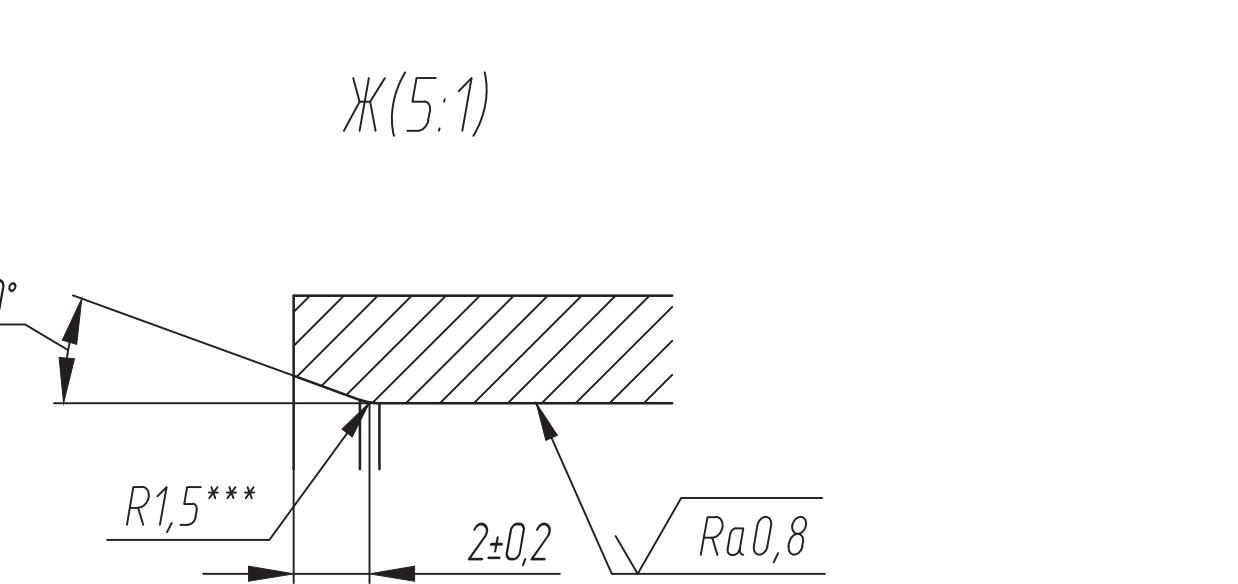
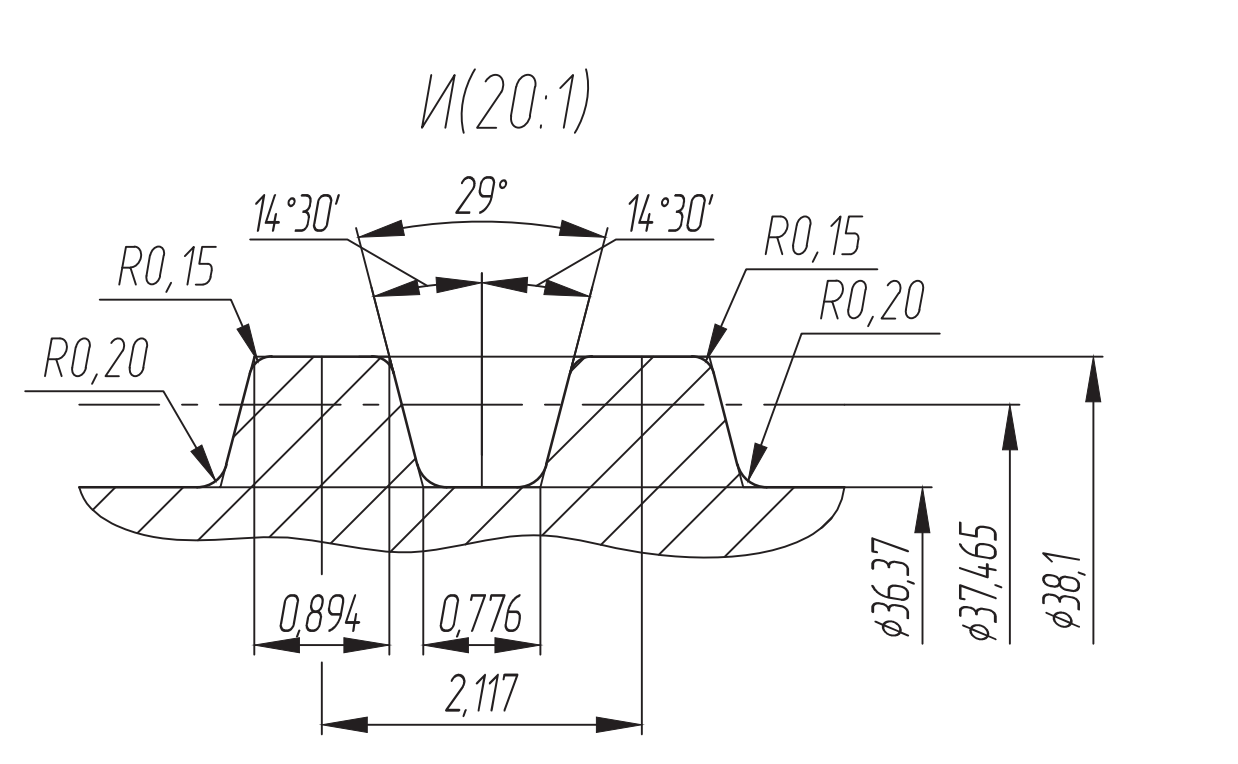
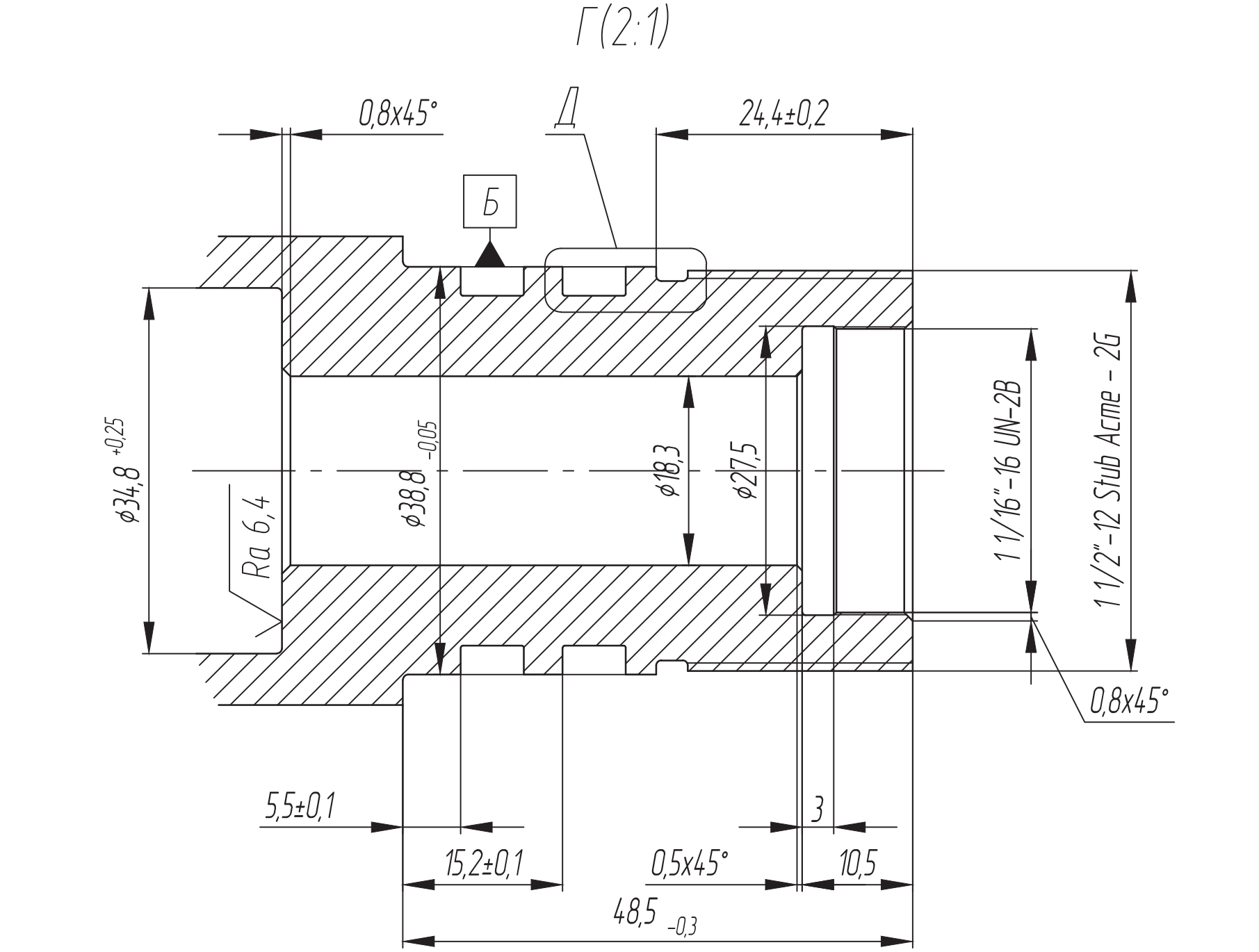
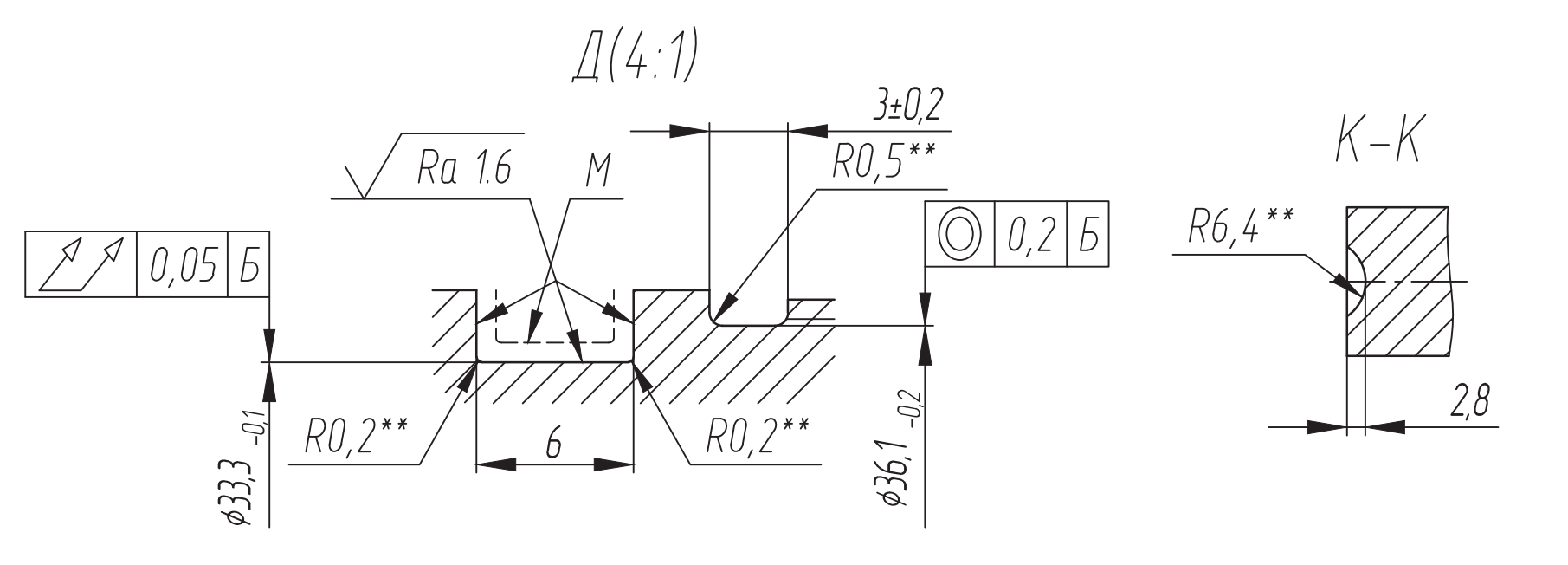
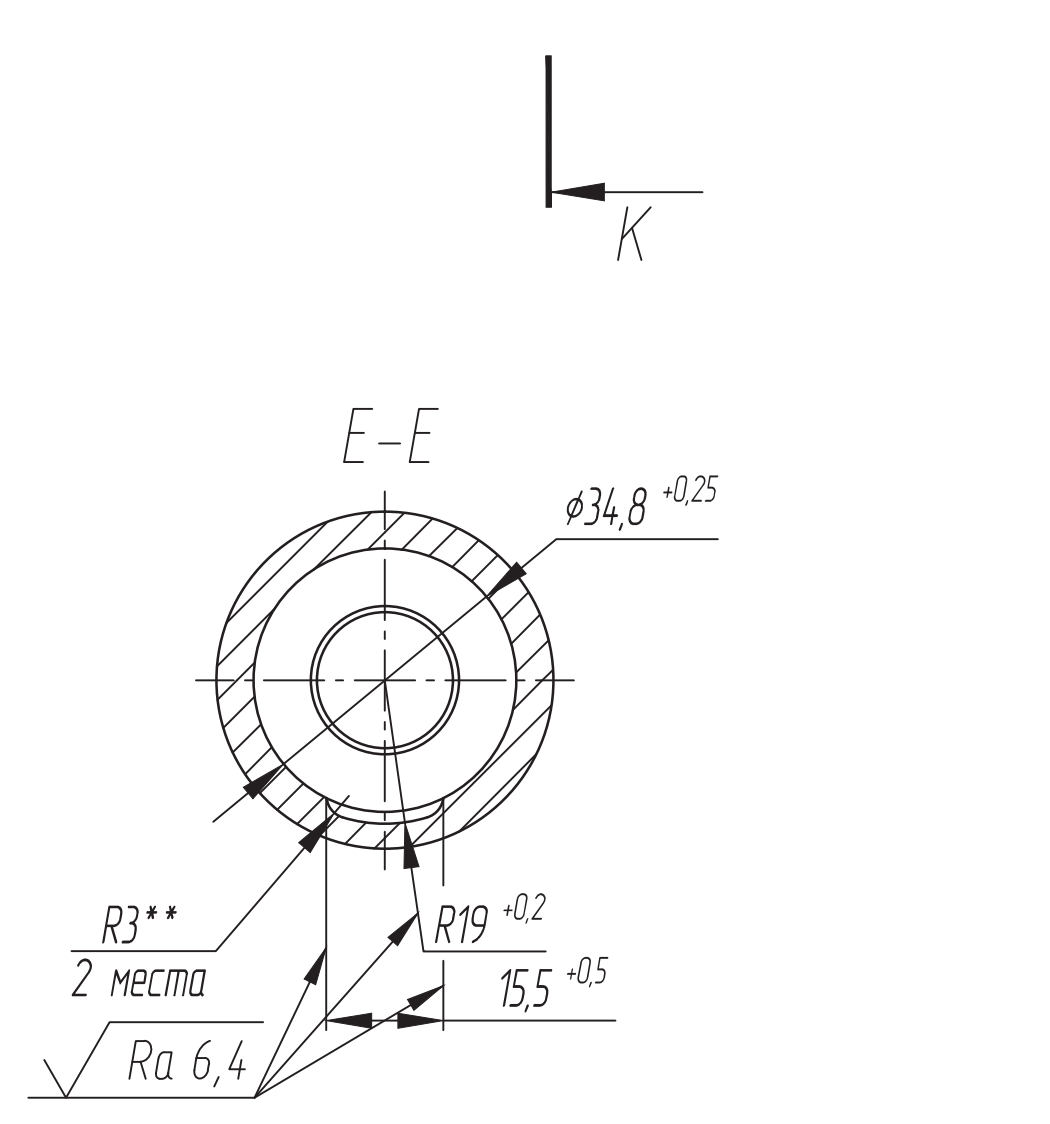
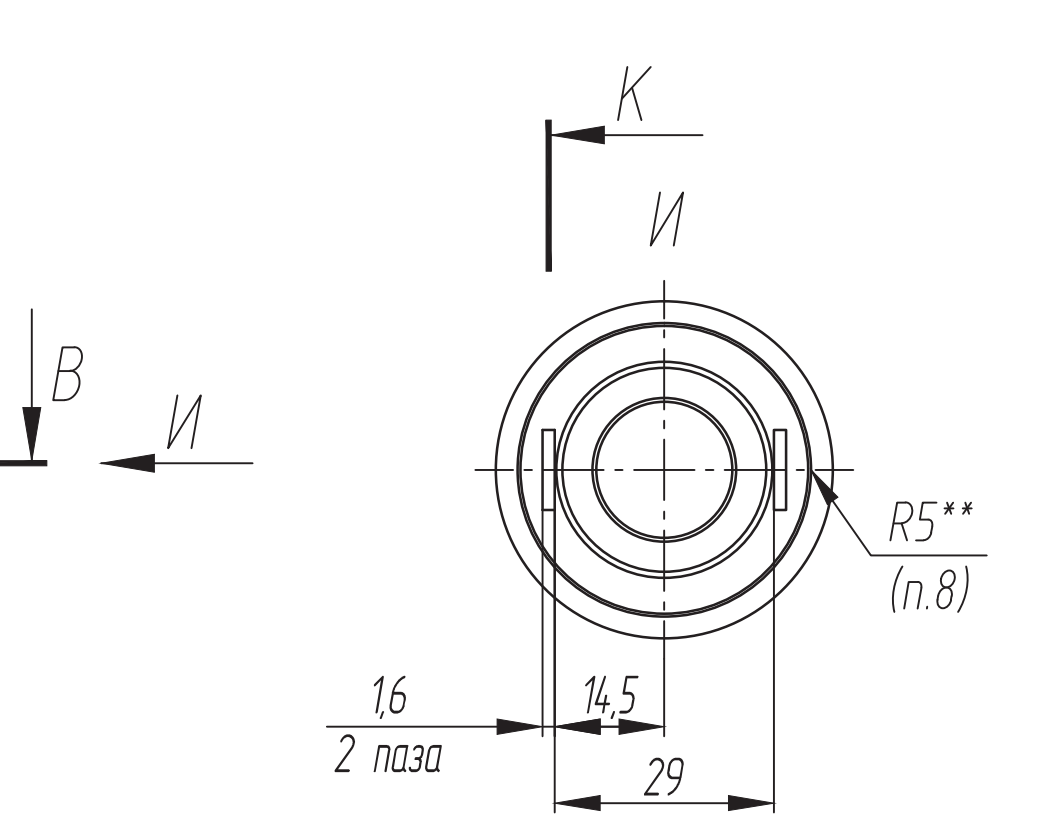
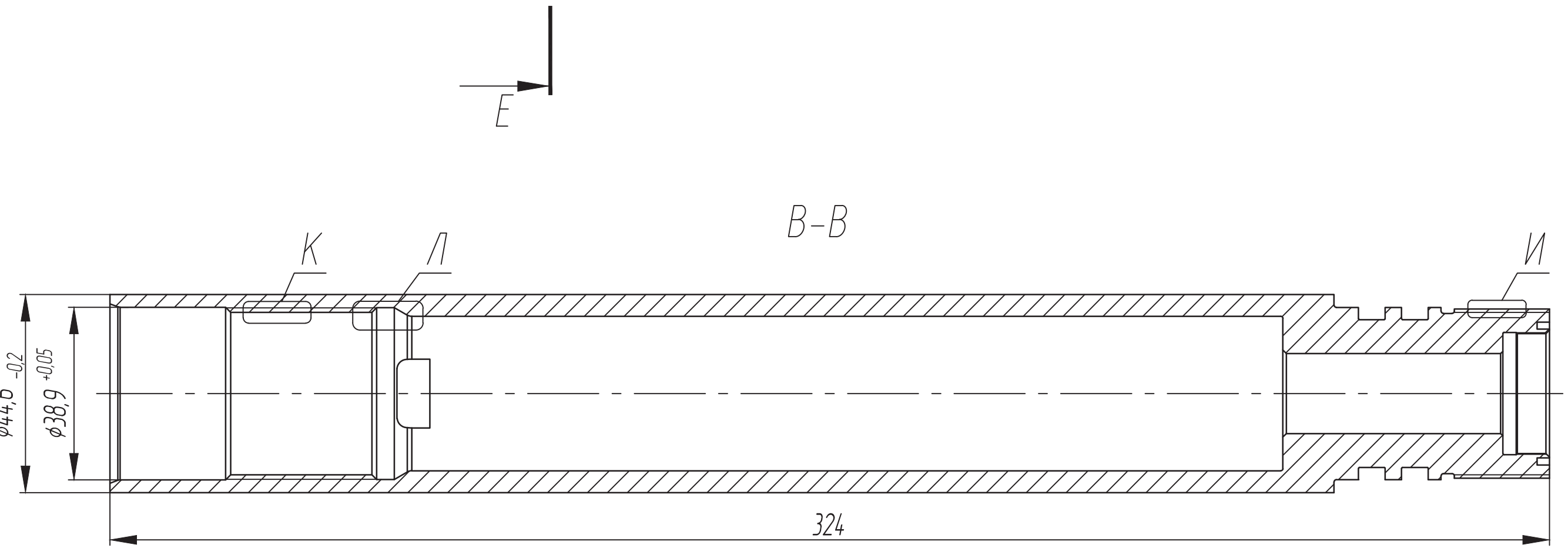
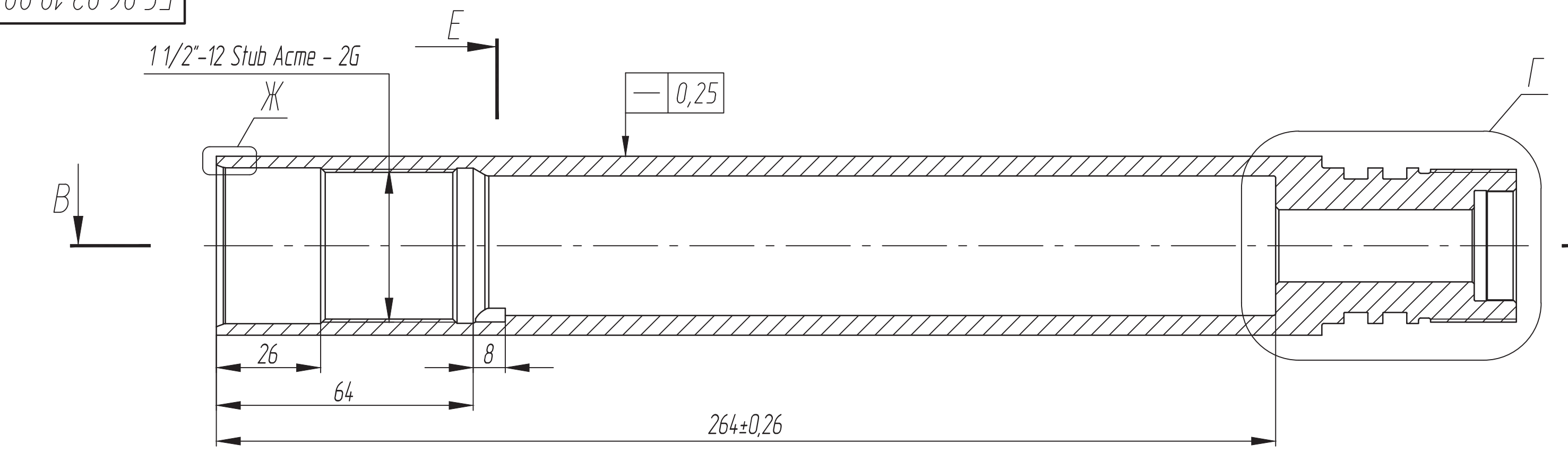


√ Ra3.2 (√)

EC.06.02.10.00.001-03



- * Размеры для справок.
- ** Обеспечить инструментом.
- *** Допускается скруглить плавной линией не выходящей за предел указанного радиуса.
- Неуказанные предельные отклонения H12; h12; ±IT12/2.
- Острые края притупить радиусом или фаской не более 0,2мм.
- Материалы-заменители - INCOLOY 925 или титановый сплав BT 1-0.
- На поверхности М не допускаются риски, задиры, следы дробления от инструмента и другие повреждения.
- Заходную часть резьбы срезать до начала полного профиля.

EC.06.02.10.00.001-03			
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.
Разраб.	Г		
Проб.	Г		
Т.контр.			
Н.контр.			
Утв.			
Корпус			Лит. 1,55
NITRONIC 50			Листов 1
Копировал			Формат А4х6