

6.002.002-Г

Перв. примен.

Справ. №

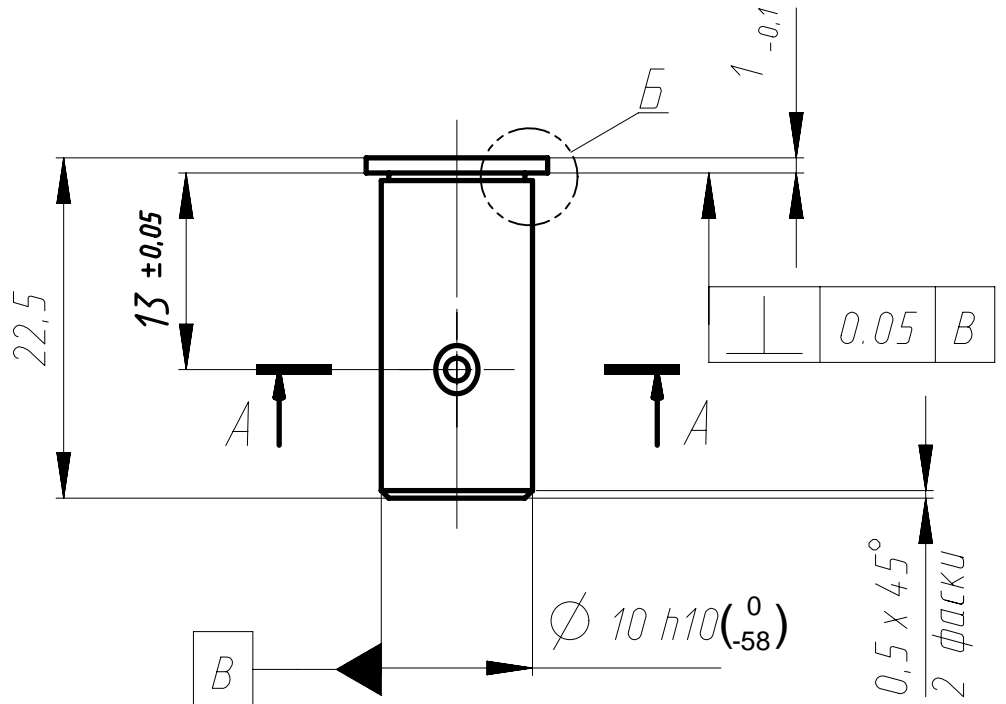
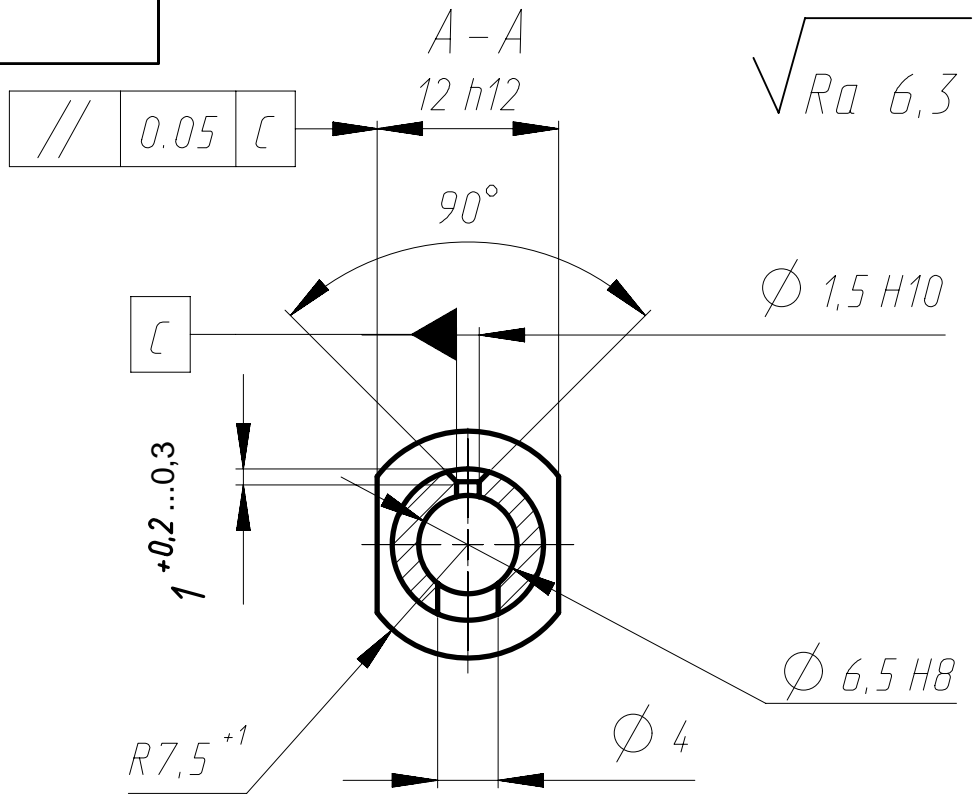
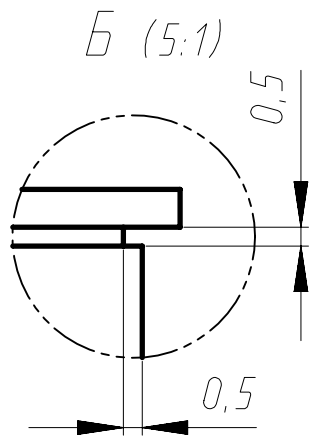
Подп. и дата

Взам. инв. №

Инв. № дцбл.

Подп. и дата

Инв. № подл.



20

1. Острые кромки притупить
2. Неуказанные предельные отклонения размеров: h11, H11, IT11/2

6.002.002-Г

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

Гильза

сталь X12MФ

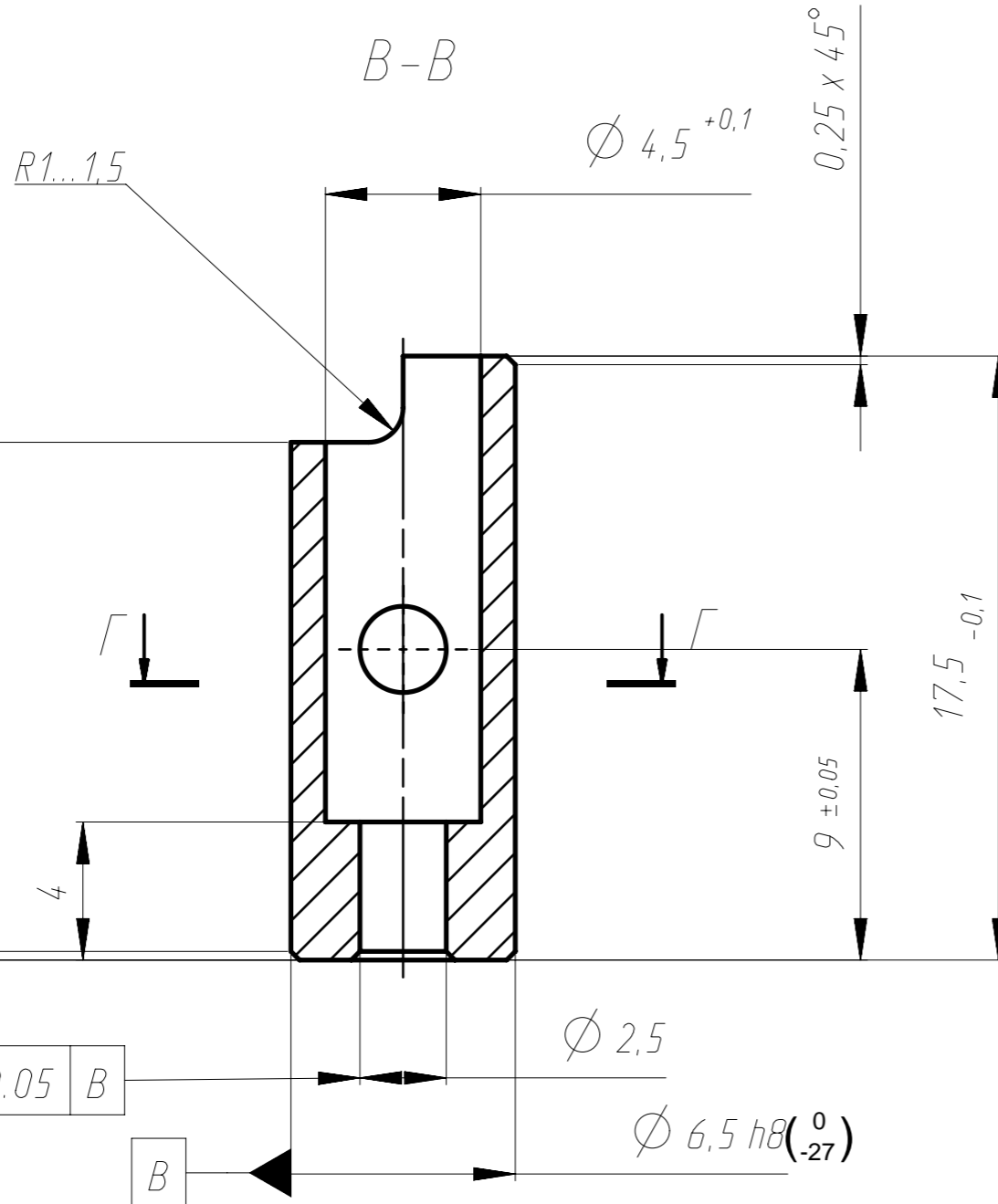
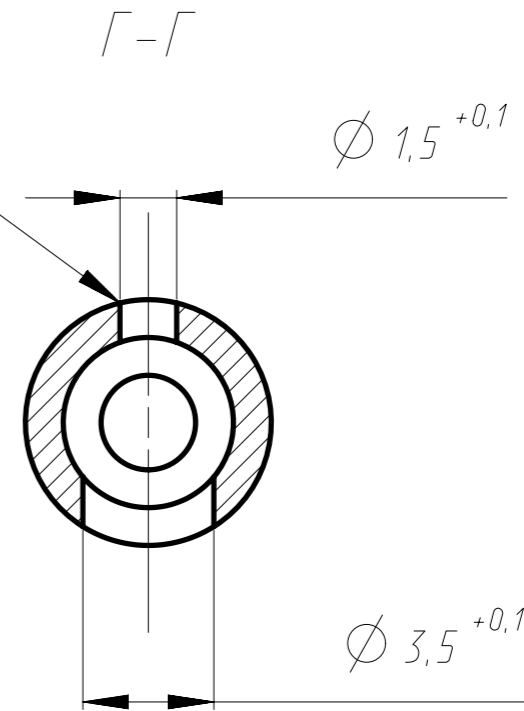
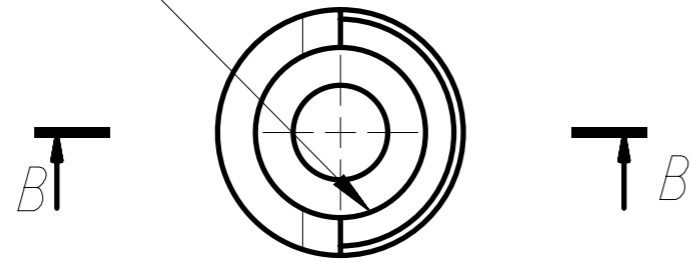
Лит.	Масса	Масштаб
	0.009	2:1
Лист	Листов 1	

6.002.003-Г

$\sqrt{Ra\ 6,3}$

Удалить заусенцы с  
внутренней поверхности

Внешние острые кромки  
не притуплять !!



**20** .

1. Неуказанные предельные отклонения размеров по IT11/2

	0.05	B
--	------	---

B

6.002.003-Г

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Резак	Лит.	Масса	Масштаб
Разраб.							0,002	5:1
Проверил						Лист	Листов 1	
Т. контр						сталь X12MФ		
Н.контр								
Утв.								

Копировал

Формат А4

Перв. примен.

Спраб. №

Подп. и дата

Инв. № дубл.

Взам. инв. №

Подп. и дата

Инв. № подл.

6.002.013-D

$\sqrt{Ra\ 6,3}$

Перв. примен.

Спроб. №

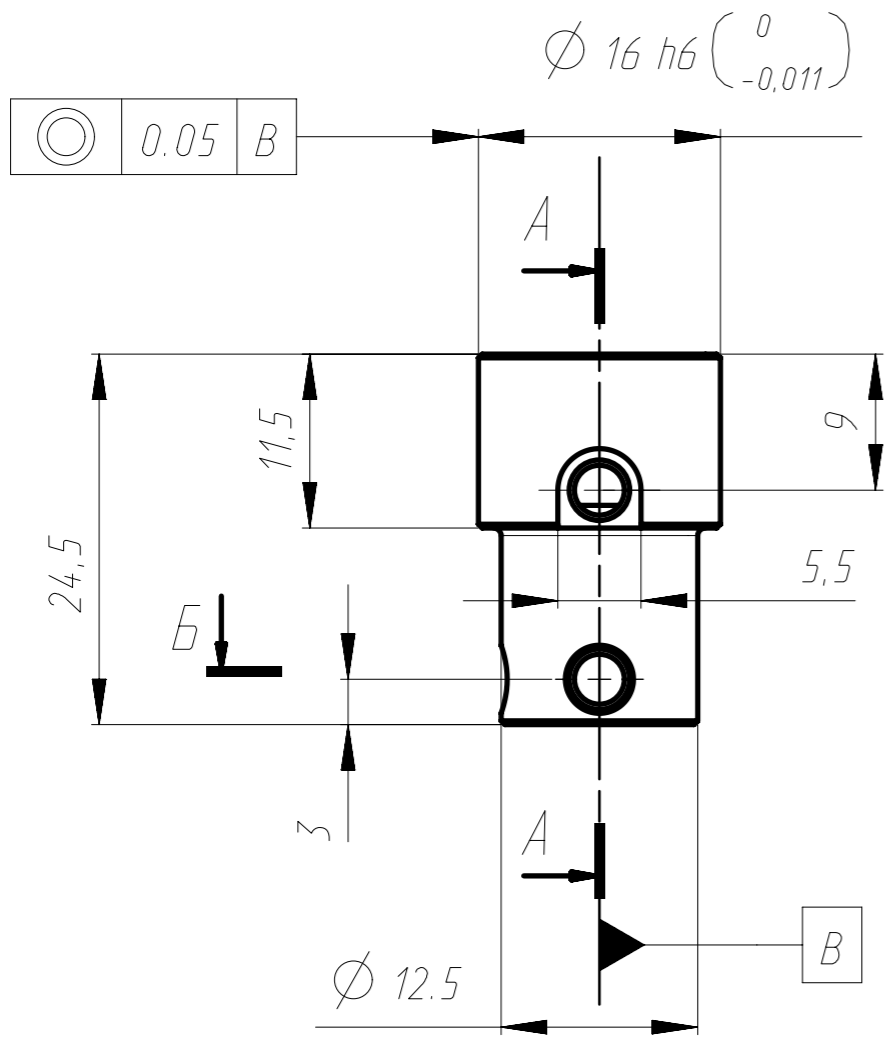
Подп. и дата

Инв. № дубл.

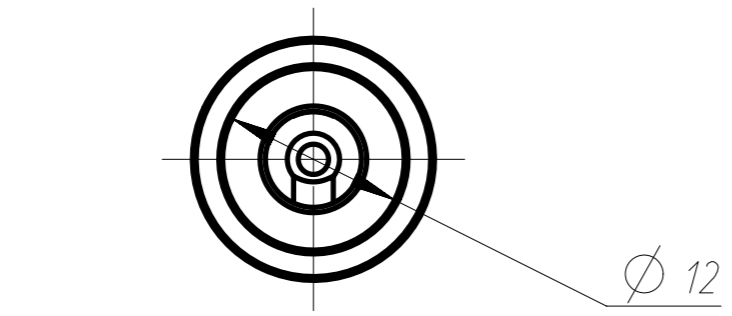
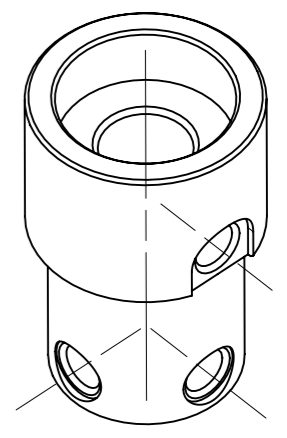
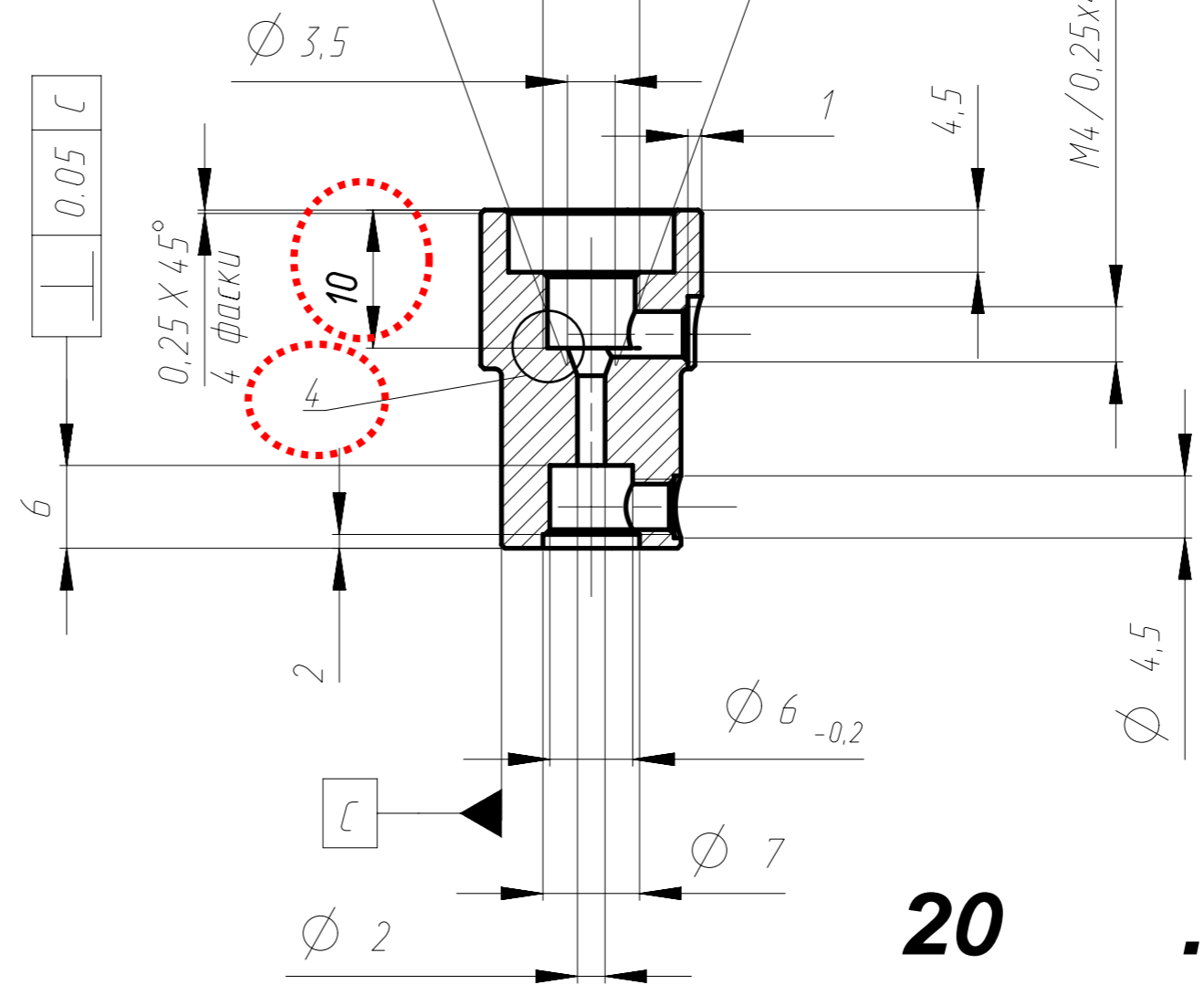
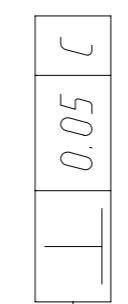
Взам. инв. №

Подп. и дата

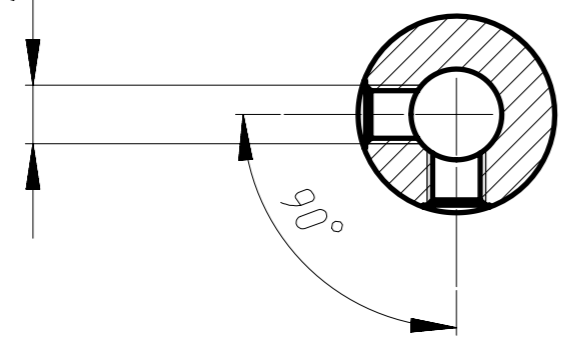
Инв. № подл.



M7x7/0.5x45°



M4/0,25x45°  
2 отв.



**20**

1. Острые кромки притупить
2. Неуказанные предельные отклонения размеров: H12, h12, IT12/2
3. Неуказанные радиусы скругления 0..0,5мм
4. Резьбу выполнить без сбег (либо с проточкой не более 2мм).

					6.002.013-D			
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Шток	Лит.	Масса	Масштаб
Разраб.	Голубев М.Р.						0.023	2:1
Проверил	-					Лист	Листов 1	
Т. контр	-							
Н.контр	-							
Утв.	-							
					-59			