

6.002.002-Г

0.05 C

A-A
12 h12

$\sqrt{Ra} 6,3$

90°

$\phi 1,5 H10$

Б (5:1)

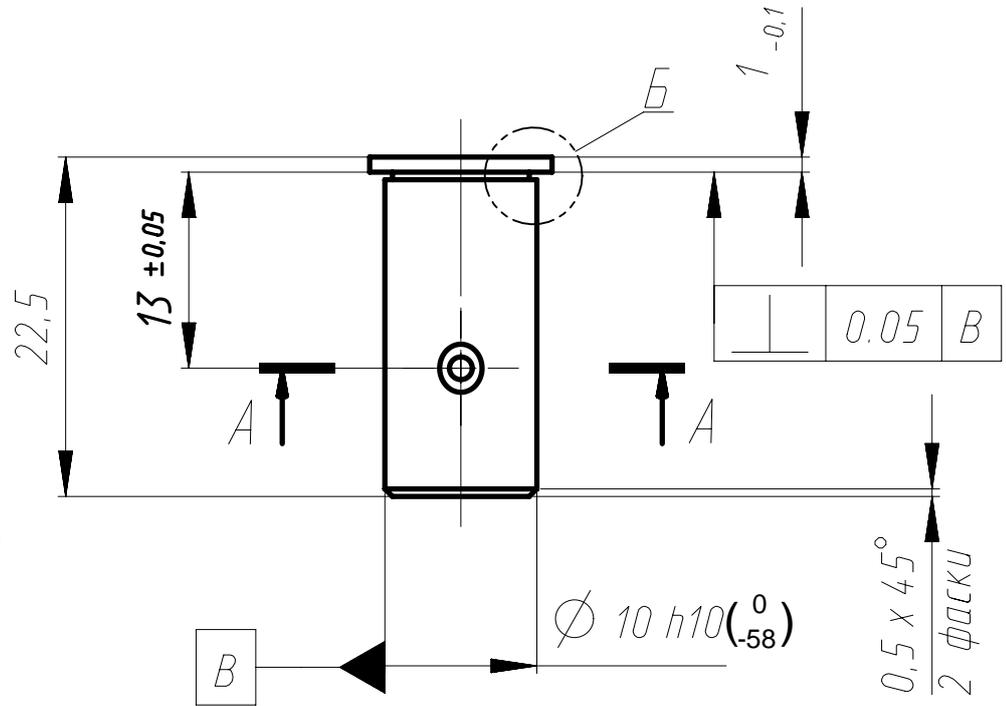
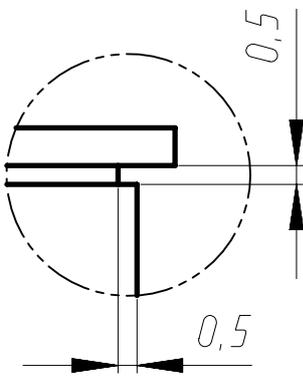
C

1 +0.2 ... 0.3

$\phi 6,5 H8$

R7,5⁺¹

$\phi 4$



20

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

Перв. примен.

Справ. №

Подп. и дата

Инд. № дцбл.

Взам. инв. №

Подп. и дата

Инд. № подл.

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

6.002.002-Г

Гильза

сталь X12MФ

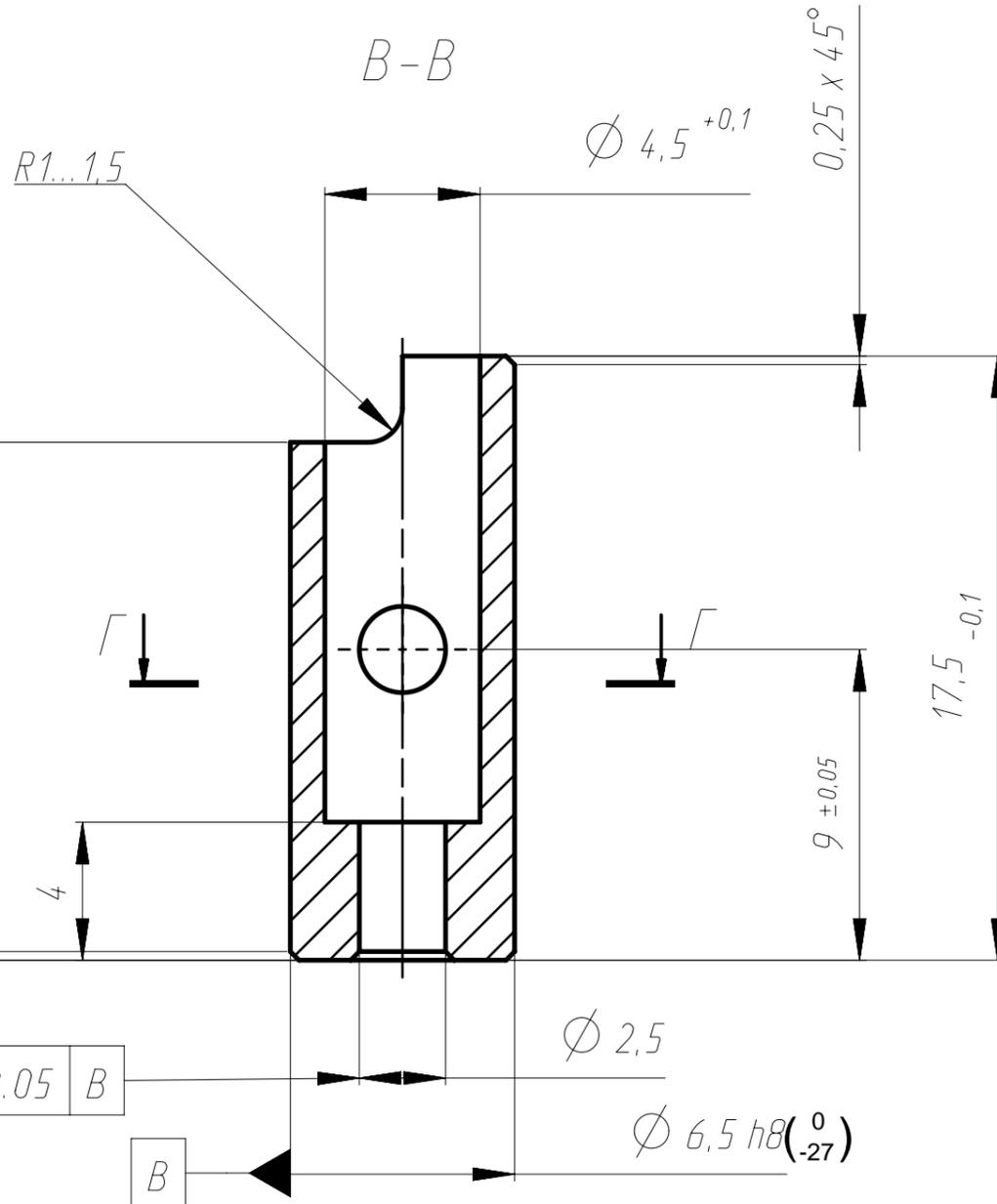
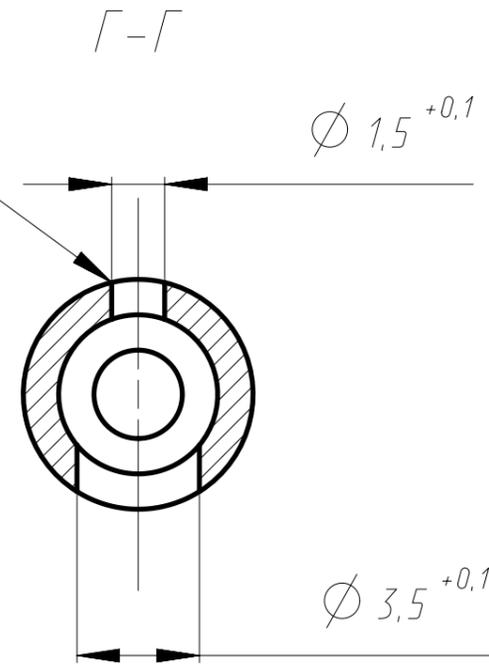
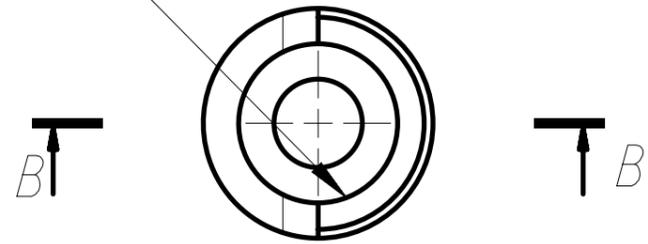
Лит.	Масса	Масштаб
	0.009	2:1
Лист	Листов 1	

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

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

Копировал

Формат А4

Перв. примен.

Спроб. №

Подп. и дата

Инд. № дубл.

Взам. инв. №

Подп. и дата

Инд. № подл.

6.002.013-D

$\sqrt{Ra\ 6,3}$

Перв. примен.

Спроб. №

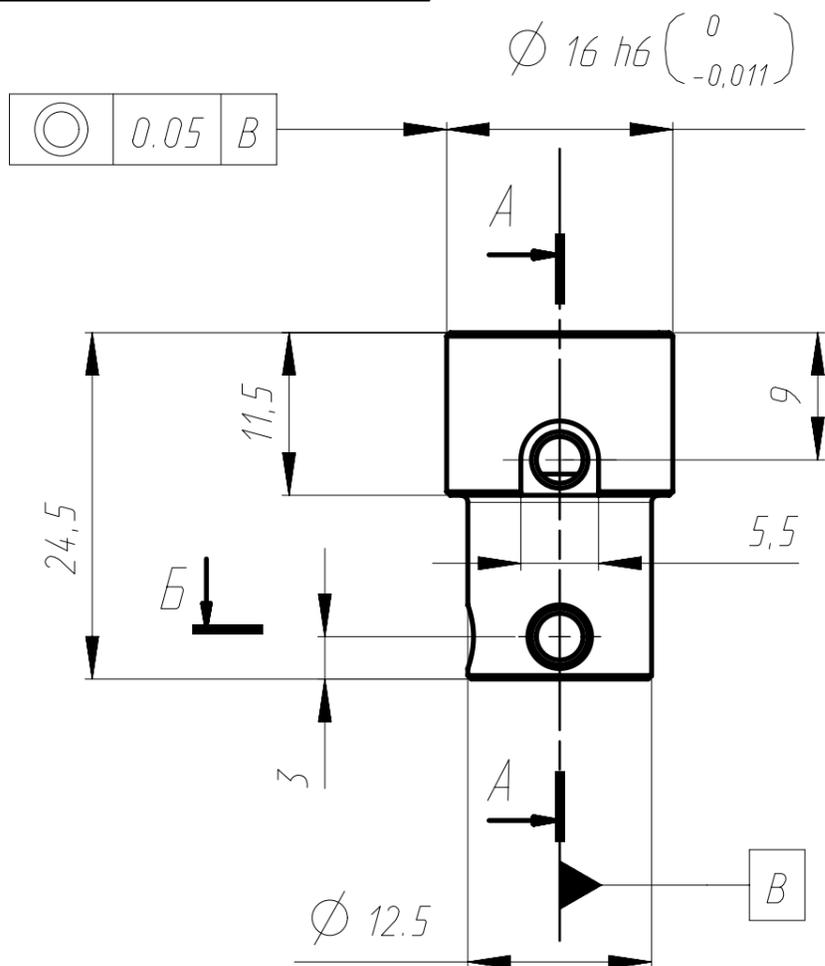
Подп. и дата

Инв. № дубл.

Взам. инв. №

Подп. и дата

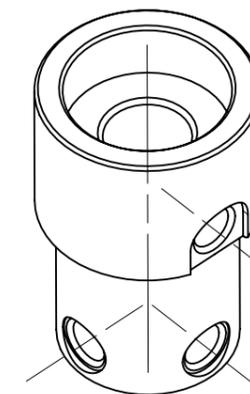
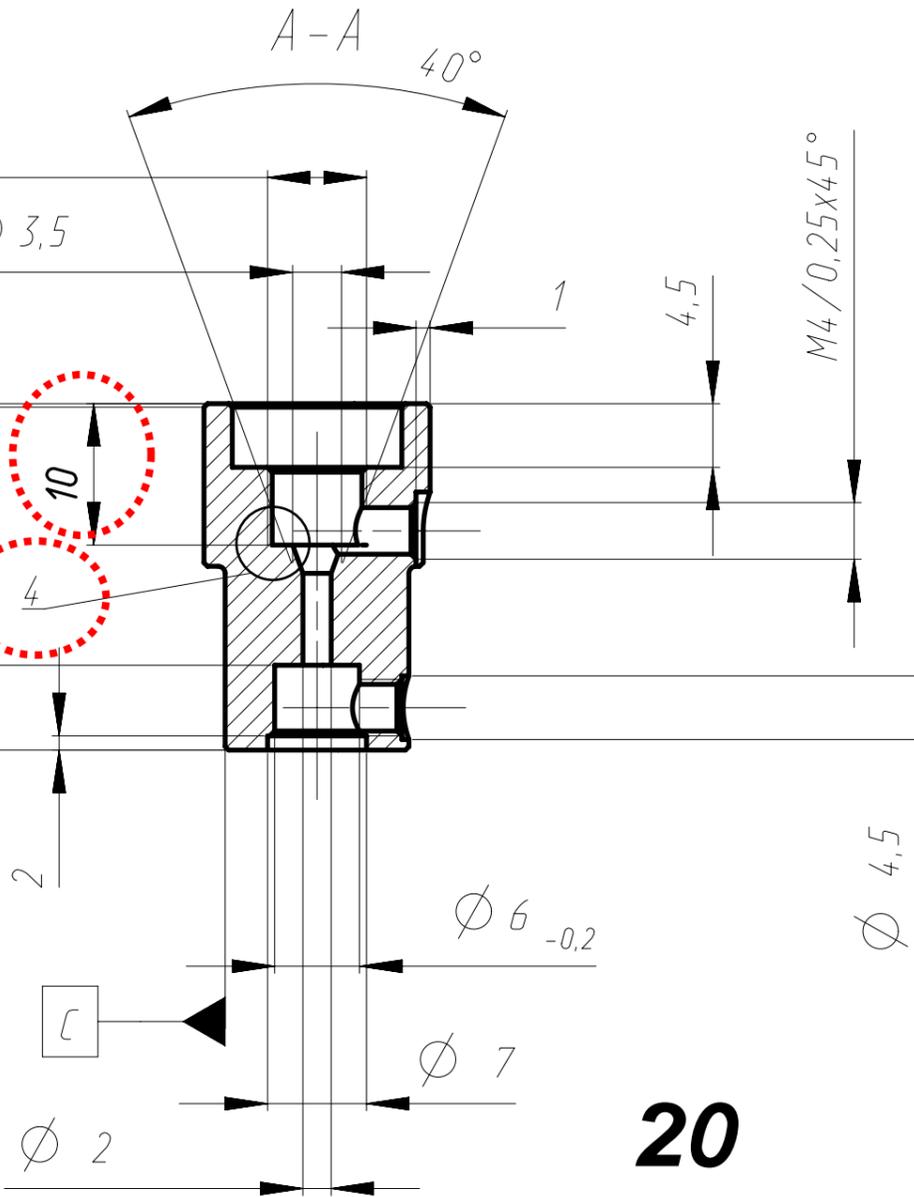
Инв. № подл.



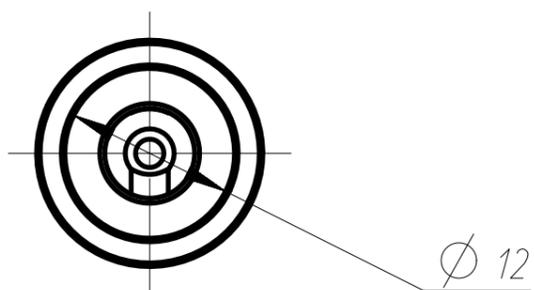
M7x7/0.5x45°

0.05 C

0,25 X 45°
4 фаски

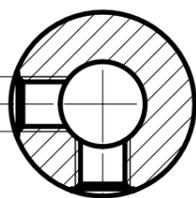


20



M4/0,25x45°
2 отв.

B-B



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			