

2020.155 - 20.021A

Имя, № докум. Подп. Дата

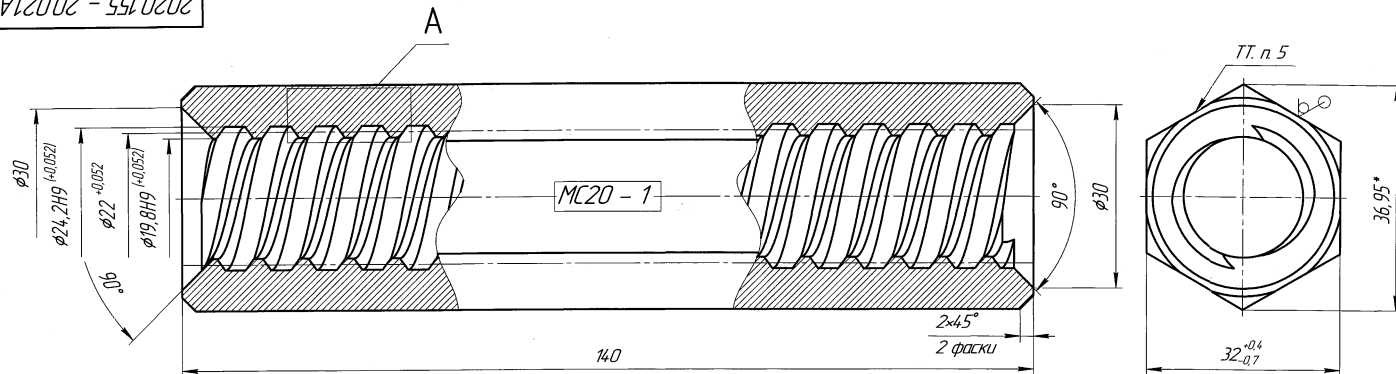
Листов и общее

Взам. инв. №

Имя, № докум.

Листов и общее

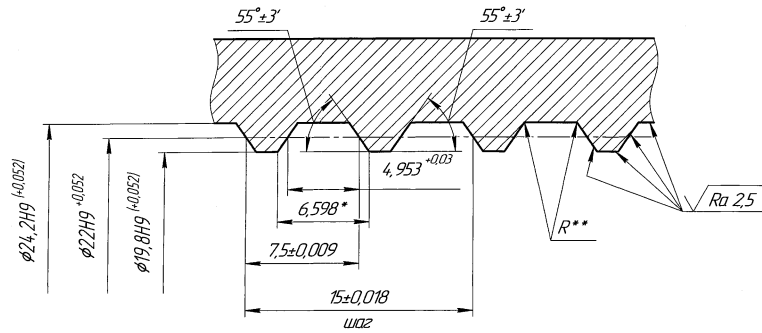
Имя, № докум.



√ Ra 12,5 (√)

- 1 Неуказанные предельные отклонения размеров ± IT14.
- 2 \* - размер для справок.
- 3 \*\* -  $R_{\max} = 0,5$  мм. Размер обеспечить инструментом.
- 4 Резьба правая двухзаходная (нарезать с одной стороны).
- 5 Шестигранный прокат с пределом 32,0 - 31,3 не обрабатывать, прокат 32,0-32,4 абразовать Ra 12,5 с удалением слоя материала до размера 32-31,6.
- 6 Закалка (820-860 C°) и отпуск (550-600 C°),  $\sigma_T$  Н/мм<sup>2</sup> = 430,  $\sigma_B$  Н/мм<sup>2</sup> = 650 - 800.
- 7 Выделенное рамкой заклеить.
- 8 Параметры арматуры смотреть чертеж 2020.155 - 100.000.

A(5:1)



				2020.155 - 20.021A		
Имя, Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Соединительная муфта для стержней арматуры винтового профиля MC20-1		
Разработ	Чернышев	С/С	02.21	Лист	0,54	21
Проект	Степанов			Лист		1
Исполн	Железко		02.21	32-В1 ГОСТ 2879-2006		
Своб.				45-Б ГОСТ 1050-2013		

Копировал Формат А4×3