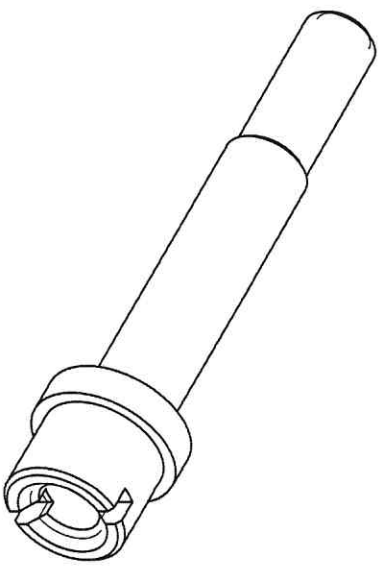
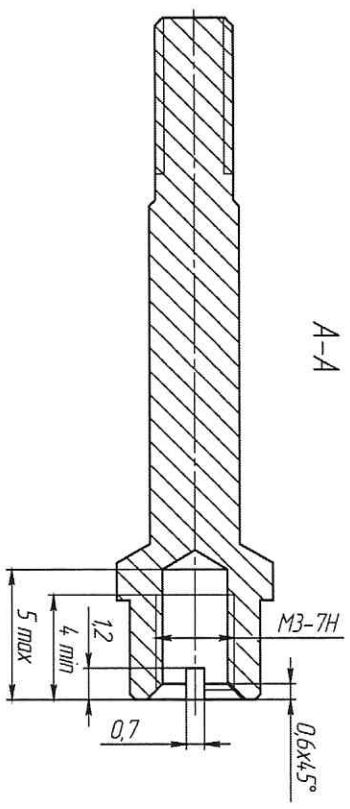
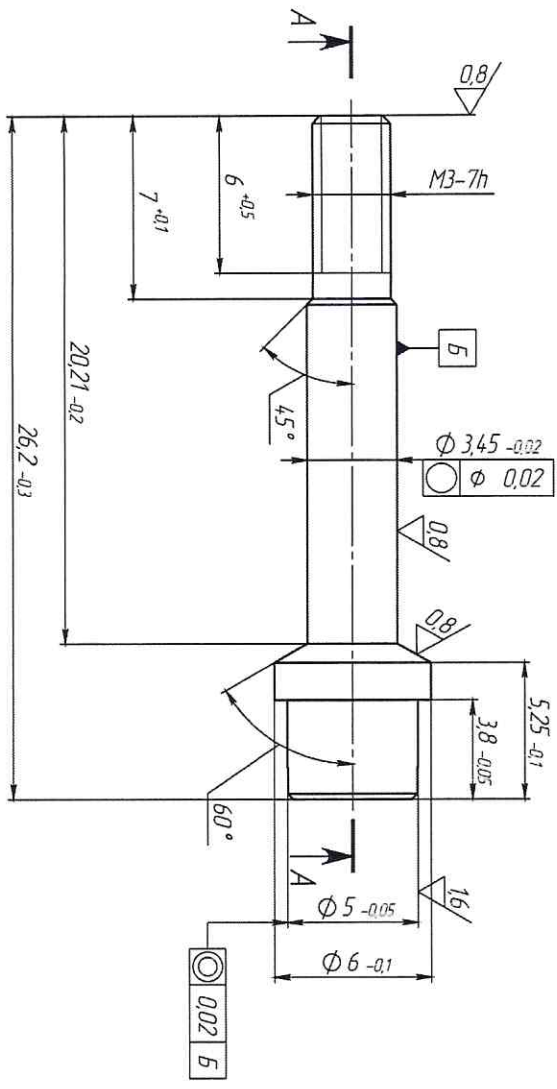


Инд. № подл.	Подпись и дата	Взам инв. №	Инд. № дубл.	Подпись и дата

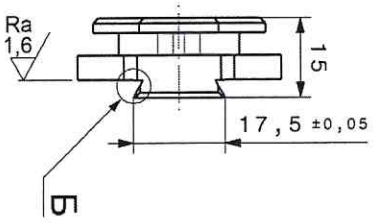
Спроб №	Перв. примен.



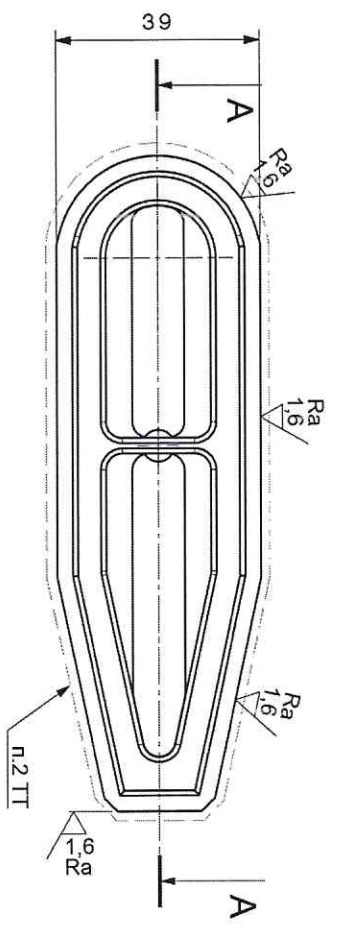
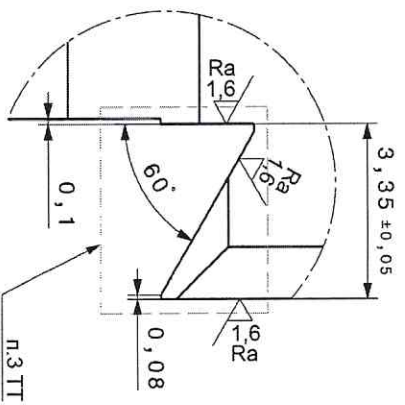
1. * Размеры для справок.
2. Термообработка: 30 ± 2 НРС.
3. Термехимическая обработка: Карбонитриция, $t=600^\circ C$, $n=0,05$, 60 ± 2 НРС.
4. Общие допуски: H12, h12, $\pm IT12/2$.

Втулка резьбовая		Листов	Масштаб
		2 з.	5:1
		Лист 1	Листов 1
ЗОРГСА ГОСТ 454,3-71			

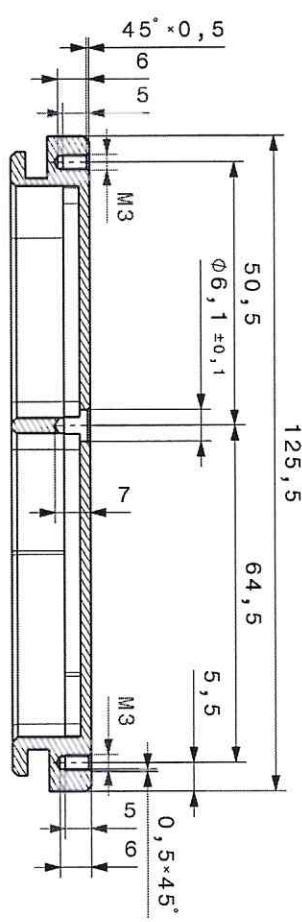
✓ Ra 3,21 ✓



Вид Б (10:1)



A - A

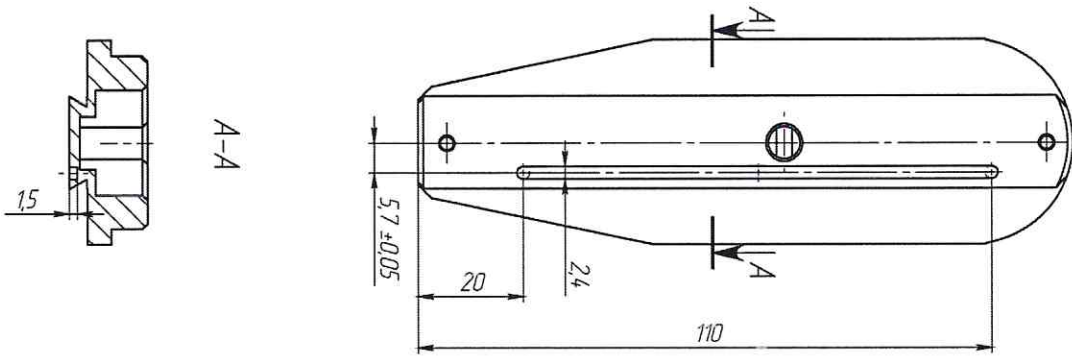


1. Недостающие размеры брать из 3Д модели.
2. Произвести пескоструйную обработку детали с учетом требований п.3 ТТ. Стеклошеры, диаметр фракции 200-450мкм.
3. Пескоструйную обработку зон не производить.

МАТЕРИАЛ	Д16Т
ЧИСТОТА ПОВЕРХНОСТИ	-
ТВЕРДОСТЬ	-
ПОКРЫТИЕ	АН.Окс. тв.чёрный, ГОСТ 9.301-86, 27±3µм
ОБОЗНАЧЕНИЕ	ПЛАСТИНА ЗАТЫЛЬНИКА2

Инв. № подл.	Подпись и дата	Взам. инв. №	Инв. № дубля	Подпись и дата

Спроб. №	Перв. примен.



A-A

Пластина затильника №2

Эскиз доработки

Листа 1	Листов 1	
Номера	Масса	Масштаб
	008	1:1