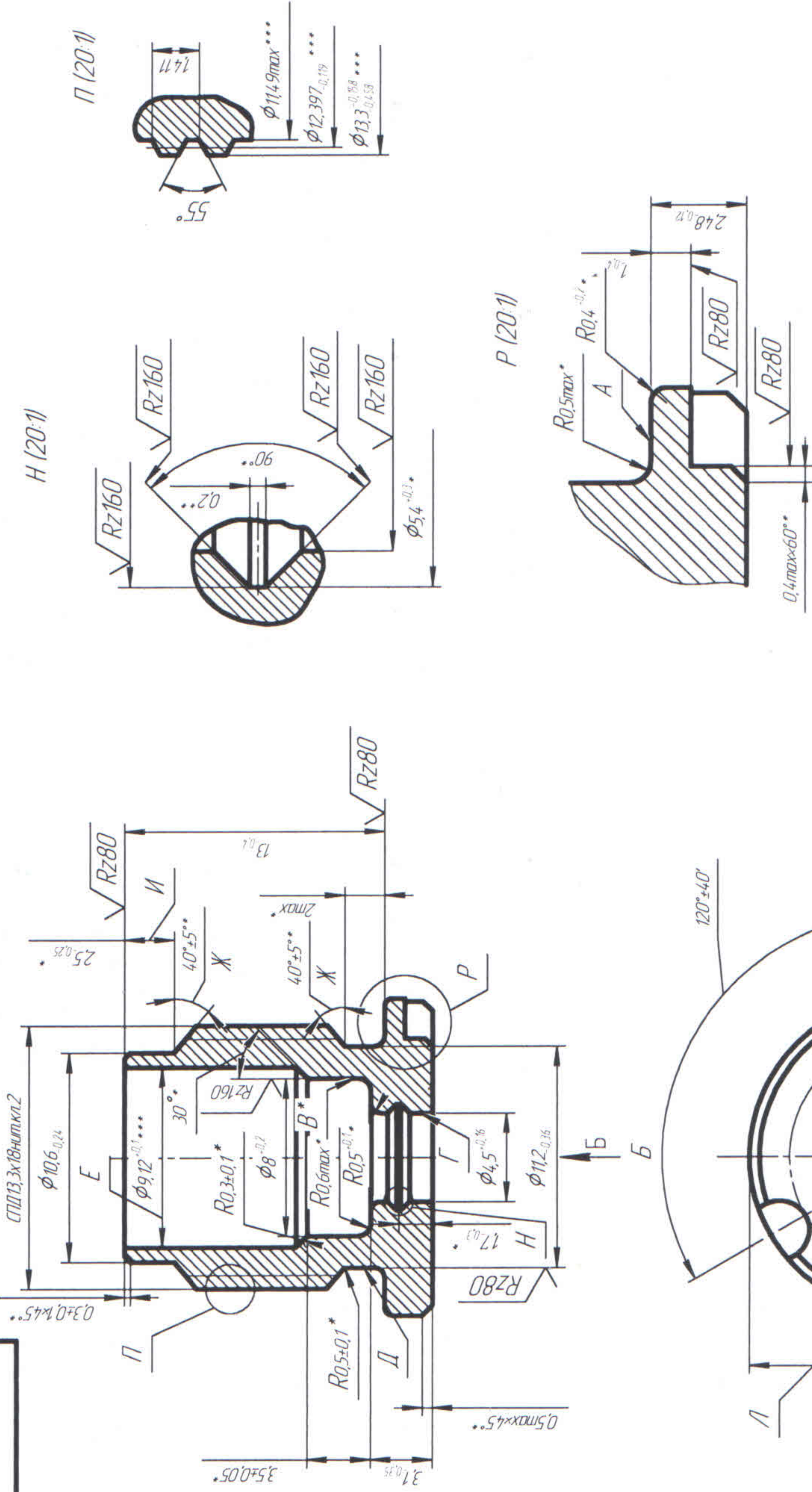


√ Rz40 (√)

- 1 * Размеры одеслеч. инстр.
- 2 ** Размеры для справок.
- 3 *** Размеры после покрытия.
- 4 Покрытие: КВ12.хр.
- 5 Резьбу после покрытия проверять только проходными калибрами.
- 6 Допуск соосности фланца относительно среднего диаметра резьбы $\phi 0,05$ мм одеслеч. инстр.
- 7 Допуск перпендикулярности среднего диаметра резьбы относительно поверхности А не более 0,1 мм (проверяется резьбовым кольцом и не проходным шупом 0,1 мм).
- 8 Расположение ключевых пазов проверяется специальным проходным калибром, построенным по номиналам ширины, глубины и углу $120^\circ \pm 10'$.
- 9 Допуск соосности диаметра К относительно диаметра Л $\phi 0,34$ мм (допуск задисимый).
- 10 Размеры И и Ж заданы до нарезания резьбы.
- 11 Провал склады "HE" по размеру $16_{-0,2}$ мм в местах ключевых пазов.
- 12 Допуск соосности поверхности В относительно поверхности Г $\phi 0,1$ мм одеслеч. инстр.
- 13 Не допускаются следы резьбы на поверхности Д.
- 14 Допускается:
 - а) круг h11-hD-17 ГОСТ 7117-75
 - б) круг 50-B-10 ГОСТ 1050-2013.
 - в) вхождение непроходного калибра по диаметру Е до 1,5 мм.



в) изготовление размера Ж под углом $35^\circ \pm 5'$, одеслеч. инстр. к оси корпуса до накатывания резьбы

15 Общие технические требования по ГОСТ РВ 1390-001-2006.

Изм. №	Дата	№ докум.	Подп.	Исполн.	Масса	Масштаб
1						5:1
Изм. №	Дата	№ докум.	Подп.	Исполн.	Масса	Масштаб
1						5:1
Корпус 1-1						
h11-hD-17 ГОСТ 7117-75						
Круг 50-B-10 ГОСТ 1050-2013						