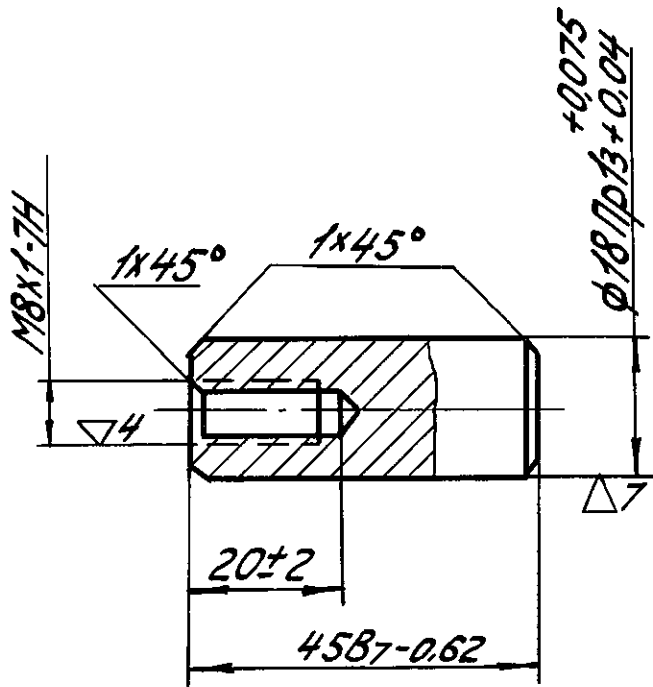


105M.16.277

▽3 остальное

Перв. примен.

Справ. №



1. Резьбовой калибр должен ввинчиваться на глубину не менее 10мм.
2. Твердость НРС 48-56.
4. Покрытие хим. Окс. прм.
5. Допускается ослабление резьбы после термообработки, при этом непроходной калибр 7H должен проходить плотно, без качки.
6. Допускается производить зачистку торца глубиной не более 0,4мм для замера твердости после термообработки, при этом со стороны указанного торца фаску не контролировать.

Восстановлен с подлинника Верно:

Подпись и дата

Изм. № дубл.

Взам. инв. №

Подпись и дата

Изм. № подл.

2	5	76-75-Т	(подл.)	15.2.75
Изм	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.	Бетина (подл.)			
Пров.	Бетина (подл.) 5.5.64			
Т. контр.	Синявин (подл.) 15.64			
Нач. К.Б.	Чусовитин (подл.) 5.5.64			
Н. контр.	Агеева (подл.) 5.5.64			
Утв.	Ефимов (подл.)			

105M.16.277

Штифт
ремонтный
Сталь 38ХС
ГОСТ 4543-71

Лит.	Масса	Масштаб
	0,08	1:1
Лист	Листов	
	А Г Ф	

Копировал: Бориславская ф. 11

29.5.64 (подл.)

18608