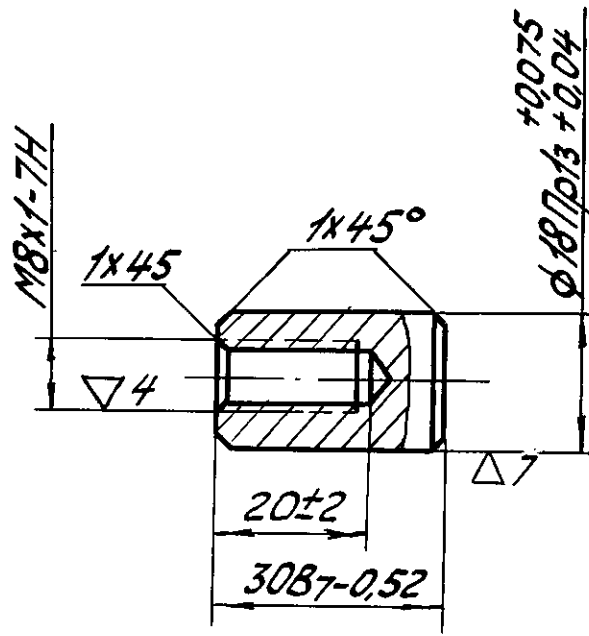


105М.16.278

▽3 остальное



1. Резьбовой калибр должен ввинчиваться на глубину не менее 10мм.
2. Твердость HRC = 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: 80982

Перв. примен. Справ. № Подпись и дата Инв. № дубл. Взам. инв. № Инв. № подл.

80982 дата подл.

Изм	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
2	5	76-75-Т	(подп.)	15.2.75
Разраб.	Бетина (подп.)			
Пров.	Бетина (подп.) 5.5.64			
Т. контр.	Синявин (подп.) 21.5.64			
Нач. К.Б.	Чусовитин (подп.) 5.5.64			
Н. контр.	Азеева (подп.) 5.5.64			
Утв.	Ефимов (подп.)			

105М.16.278

Штифт
ремонтный
Сталь 38ХС
ГОСТ 4543-71

Лит.	Масса	Масштаб
	0,06	1:1
Лист	Листов 1	

А Г Ф