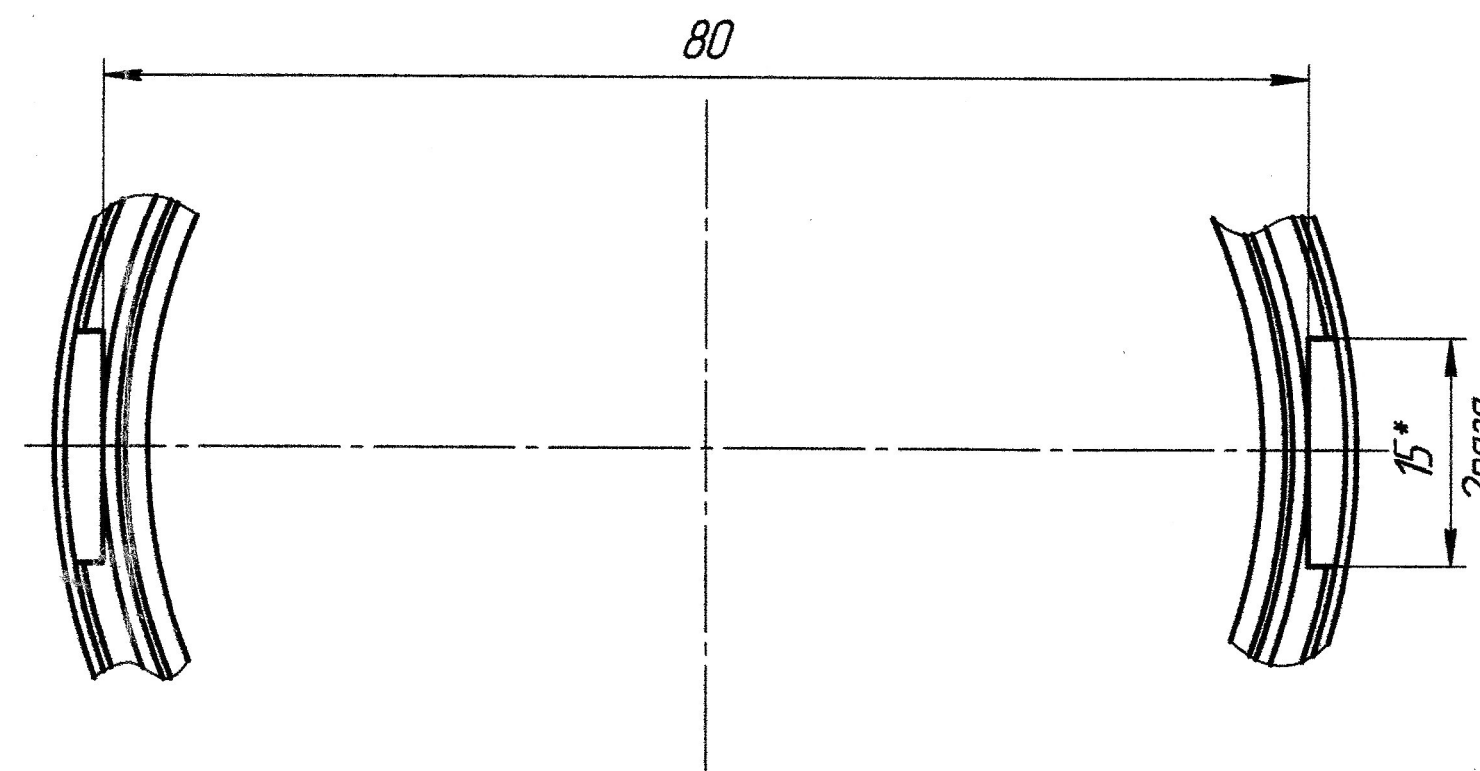
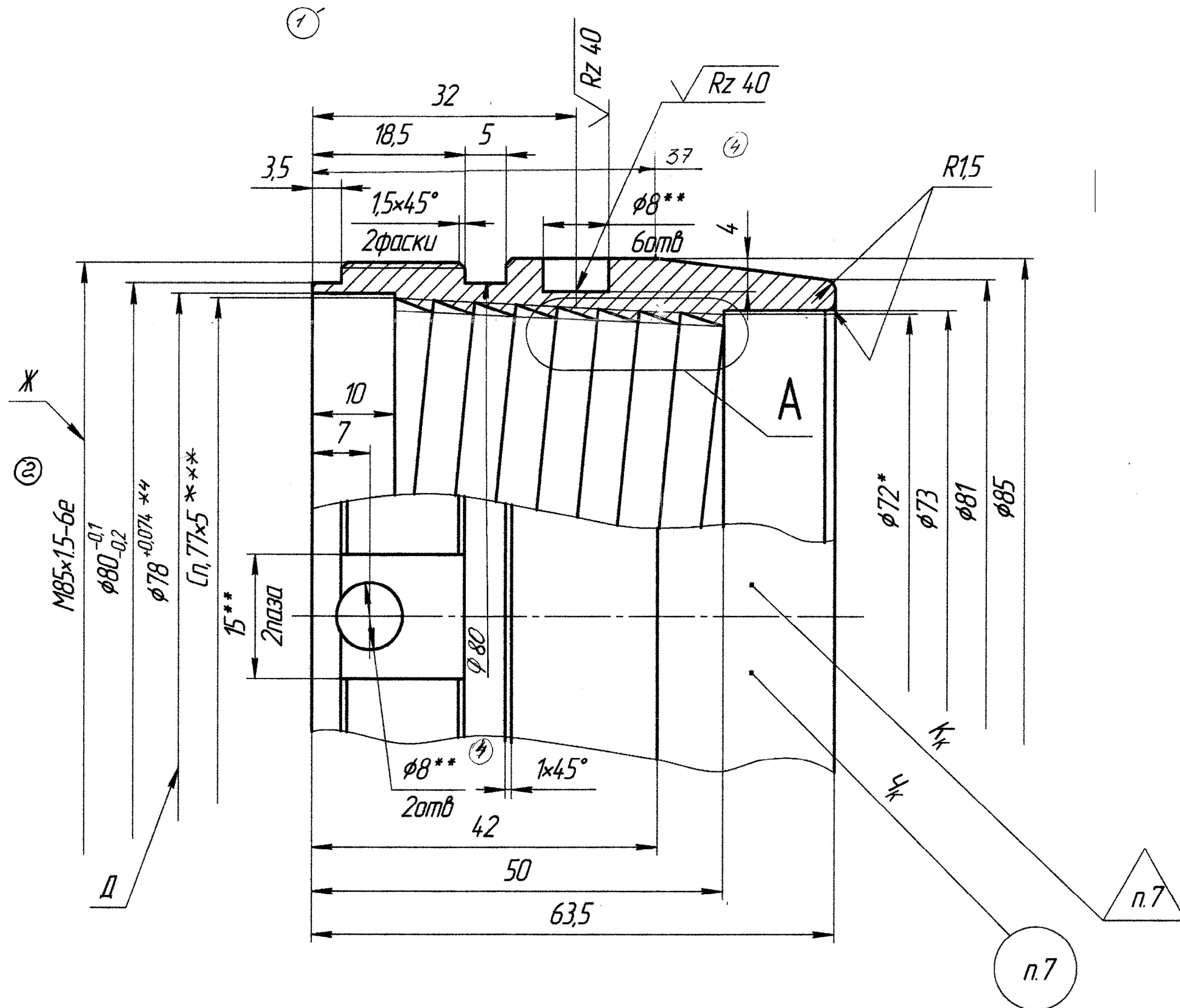
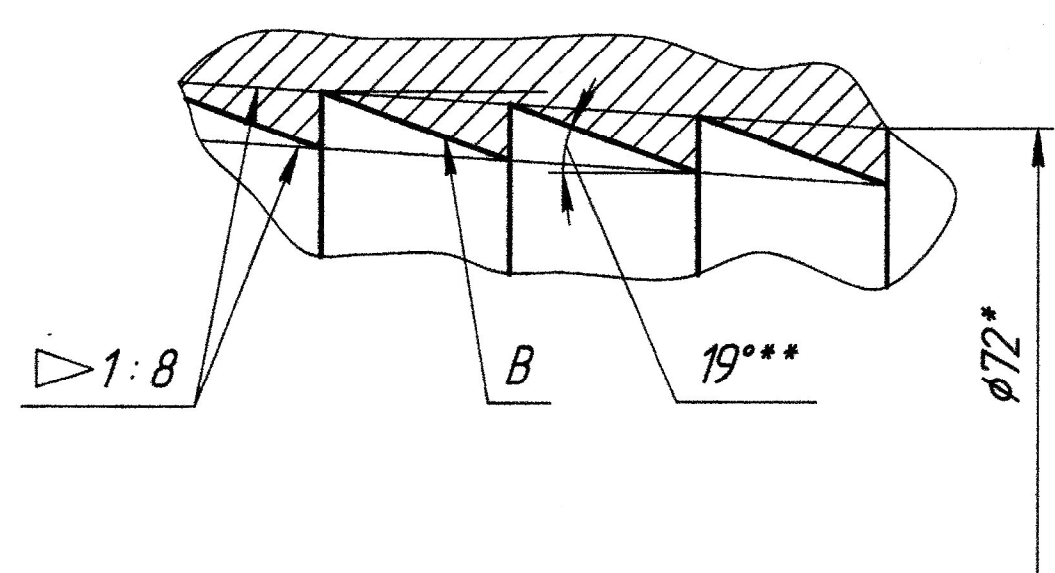


√ Rz 20 (✓)



A (5:1)



1. HRC 35,5...40,5. Группа контроля 4 ОСТ 1 00021-78
2. Неуказанные предельные отклонения размеров, формы и расположения поверхностей - по ОСТ 1 00022-80
- 3*. Размеры для справок
- 4**. Размер обеспечивается инструментом
5. Покрытие: Цб, фос. окс. Т.Т. по ГОСТ 9.301-86, на резьбу В нанести твердую смазку ВНИИ НП-217А ТУ38 101990-84 - 15...25мкм
6. Биение диаметра Д относительно среднего диаметра резьбы Ж не более 0,08мм, обеспечивается технологически
7. Клеймить К и маркировать Ч эмалью ЭП-140, черный, шрифтом 5-ПрЗ ГОСТ 26.020-80
8. На поверхности Д допускаются следы от инструмента глубиной до 0,3мм
- 9.*** Размер обеспечивается технологией.
- 10.** Размер после покрытия.
11. Обработку предусмотреть на станках с ЧПУ.

3D PDM

Верно: 14.01.2023
 Служб. № С-34-6686
 Восстановлен с копии
 Подп. и дата
 Инд. № докл.
 Инд. № докл.
 Инд. № докл.
 Инд. № докл.

C-7029-5023				Лист	Масса	Масштаб
Гайка				01	0,28	2:1
Труба 89х12 ГОСТ 8732-78 ВЗХГСА ТУ14-3-675-78				Лист	Листов 1	

6	-	4-35-4514-2023	23.06.23	Н.контр.	Алексеева	подп.	дата
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Утв.	Соболев	подп.

PDM: (чертеж: ID < Вер > | модель: ID < Вер > | файл: (чертеж C-7029-5023) | модель C-7029-5023)