

Верно: [подпись]
Восстановлен с копии
Изм. № подл. 36 от 11.04.1987г.

Перв. подлин. С-7029-5000

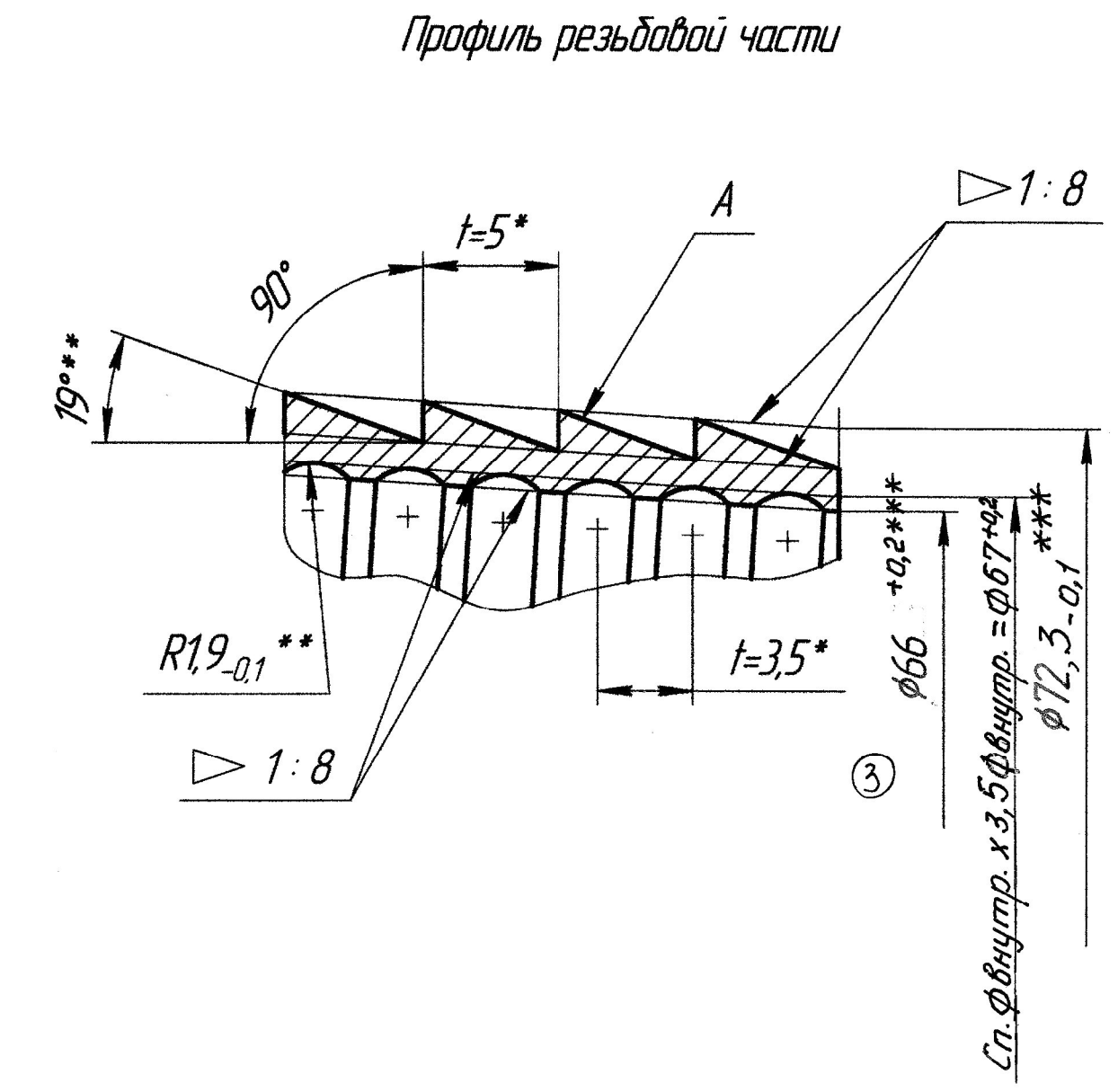
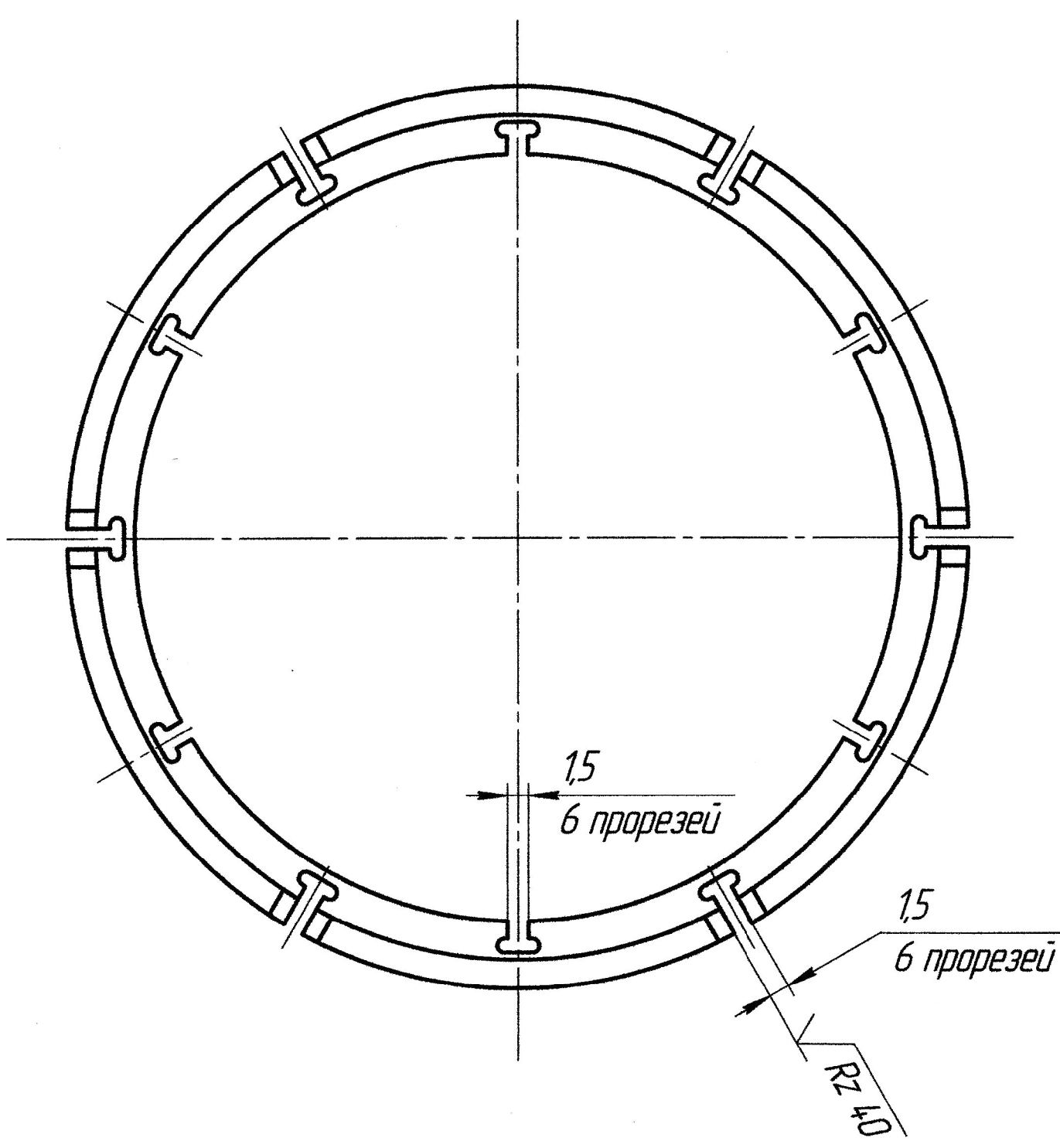
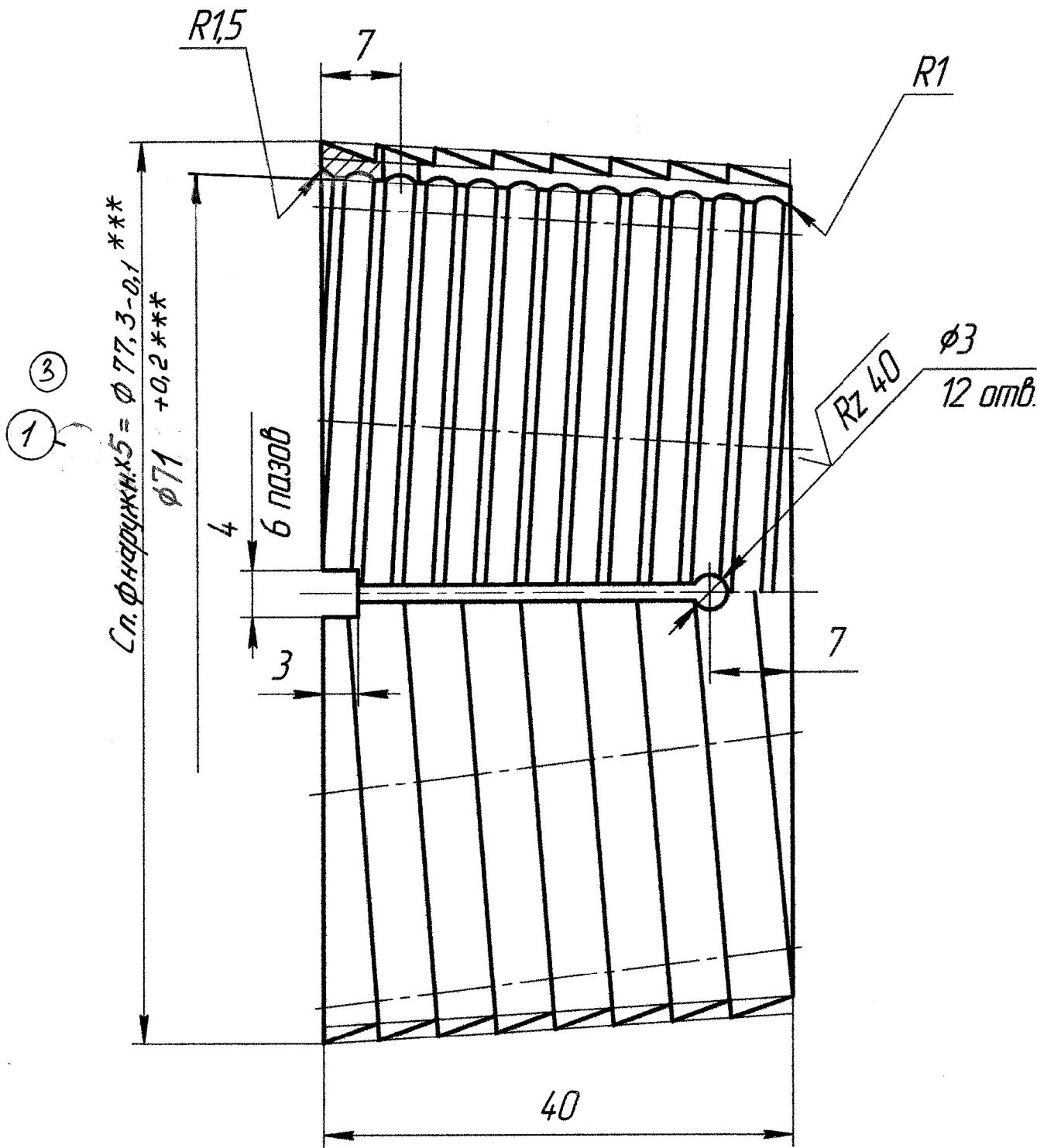
Склад. № С-34-6686

Подп. и дата

Изм. № подл. 36 от 11.04.1987г.

Подп. и дата

Изм. № подл. 36 от 11.04.1987г.



- 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: Ц15 Фос.окс. Т.Т. по ГОСТ9.301-86 поверхность резьбы А покрыть смазкой ВНИИ НП-217А ТУ38 101990-84-25...35мкм допускается попадание смазки в прорези
6. Клеимить К и маркировать Ч на бирке
7*** Размеры контролировать до выполнения резьбы.
8. Обработку предусмотреть на станках с ЧПУ.

3D PDM

Table with 4 columns: №, Изм., Лист, № док. and 4 rows of revision data.

Table with 3 columns: Лист, Масса, Масштаб and 3 rows of part information including 'Резьбовая втулка' and 'Труба'.

PDM: (чертеж: ID <> Вер <> | модель: ID <> Ред. 00)
Файл: чертеж С-7029-5004 | модель С-7029-5004