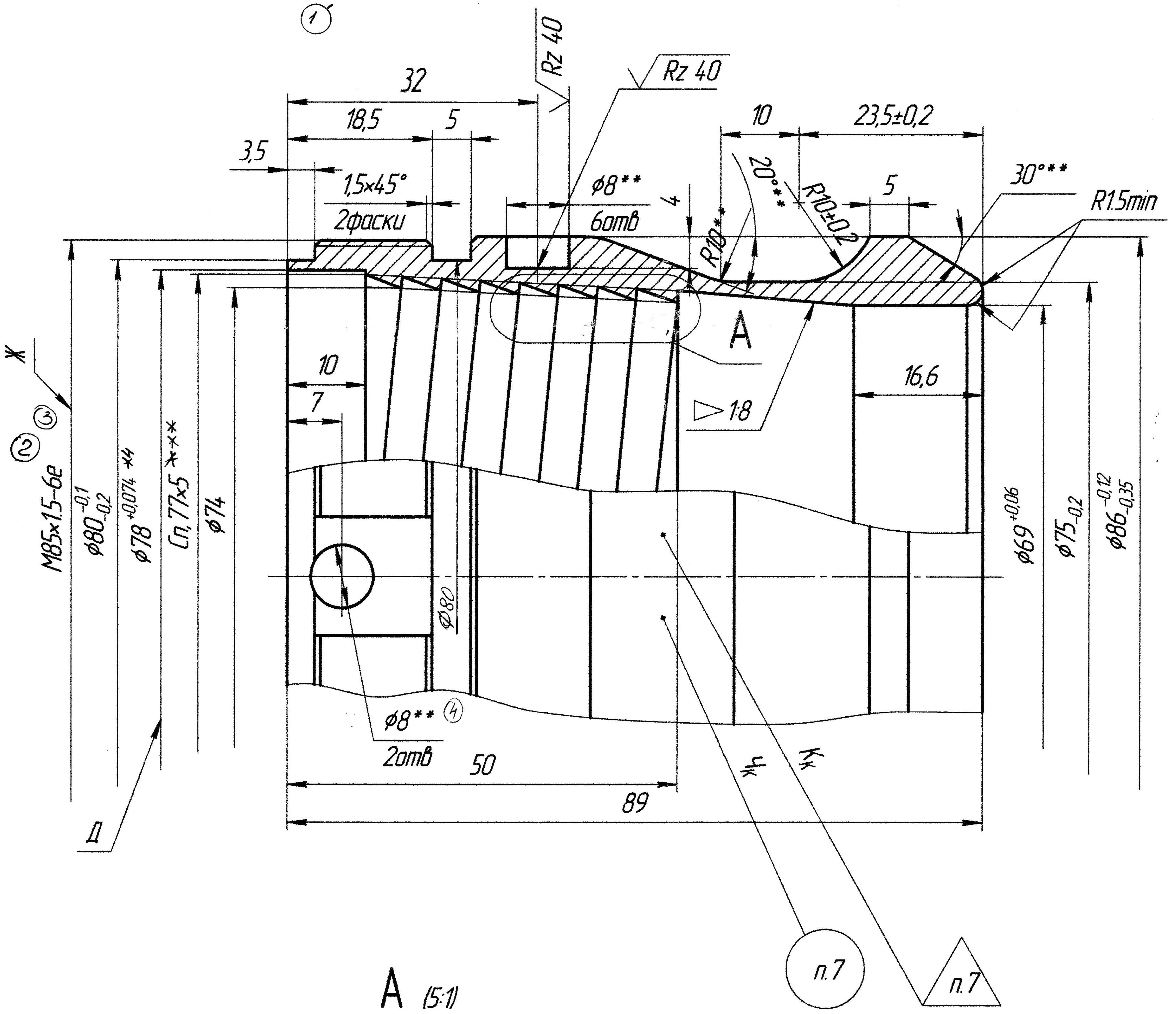
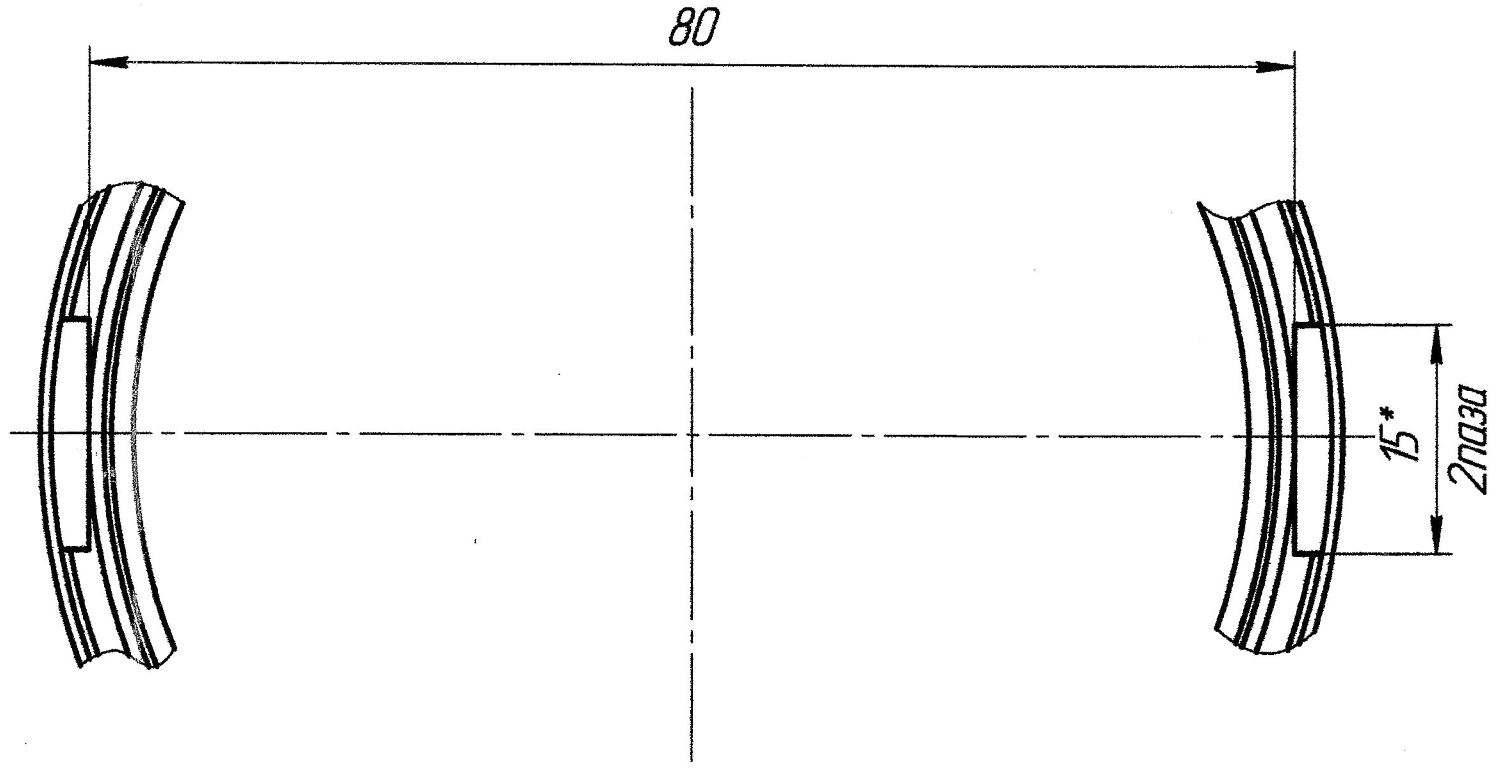
С-7029-5024 | Решение №3-23-87Р от 13.04.1987г. | ⑤

Восстановленный подлинник №1

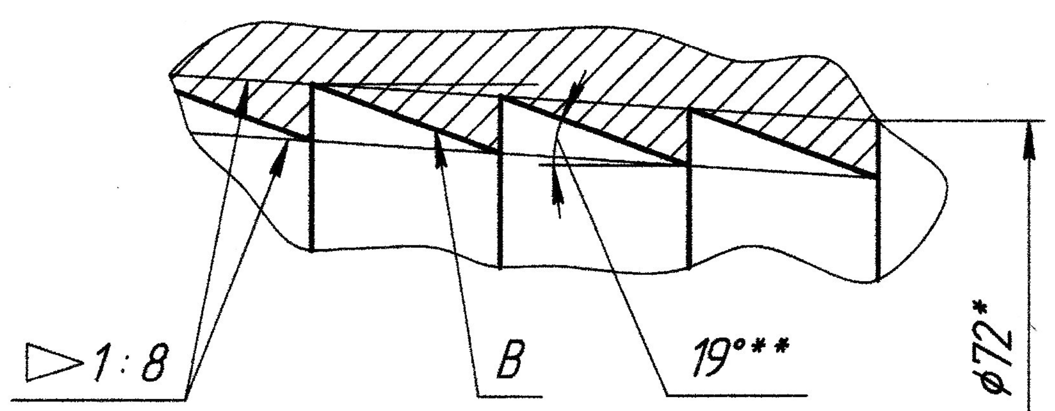
√Rz 20 (√)


①
32
18,5
5
3,5
1,5×45°
2фаски
√Rz 40
Rz 40
ϕ8**
6отв
4
10
23,5±0,2
20°***
R10±0,2
R10**
5
30°***
R1.5min
A
▷1:8
10
7
16,6
Ж
② ③
M85×1,5-6e
ϕ80 -0,1 -0,2
ϕ78 +0,074 *4
Сп.77×5 ***
ϕ74
ϕ80
ϕ69 +0,06
ϕ75 -0,2
ϕ86 -0,12 -0,35
ϕ8** ④
2отв
50
89
Д
Ч
К
п.7
п.7



⑥

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: Ц6.фос.окс. Т.Т. по ГОСТ9.301-86, 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-Пр3 ГОСТ26.020-80
8. На поверхности Д допускаются следы от инструмента глубиной до 0,3мм
9.***Размер обеспечивается технологией.
③ 10. *4 Размер после покрытия.
⑥ 11. Обработку предусмотреть на станках с ЧПУ.

3D

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
5		И-35-4162-2021		23.04.21
4		И-35-4434-2022		19.10.22
3	–	И-35-4301-2021		14.10.21.
2	–	И-35-4163-2021		27.04.21
1	–	И-35-3328-2018		11.04.18
6	–	И-35-4515-2023		27.06.23

Разраб.	Елпатов	подп	дата
Пров.	Данилин	подп	дата
Т.контр.	Жаров	подп	дата
Нач.бриг.	Гненков	подп	дата
Н.контр.	Алексеева	подп	дата
Утв.	Соболев	подп	дата

С-7029-5024

Гайка

Лит.	Масса	Масштаб
01	0,3	2:1

Лист | Листов 1

Труба $\frac{89\times12\ ГОСТ8732-78}{30ХГСА\ ТУ14-3-675-78}$

Копировал

Формат A2

Восстановлен с копии. Верно: 13.01.2021г.

Инв. № подл.	Подп. и дата	Взам. инв. №	Инв. № дубл.	Подп. и дата	Справ. №	Перв. примен.
18638	19.02.14			18.06.13	С-34-6686	С-7029-5000

PDM: (чертеж: ID<> Вер<>)(модель: ID<> Ред.00) Файл: (чертеж С-7029-5024)(модель С-7029-5024)