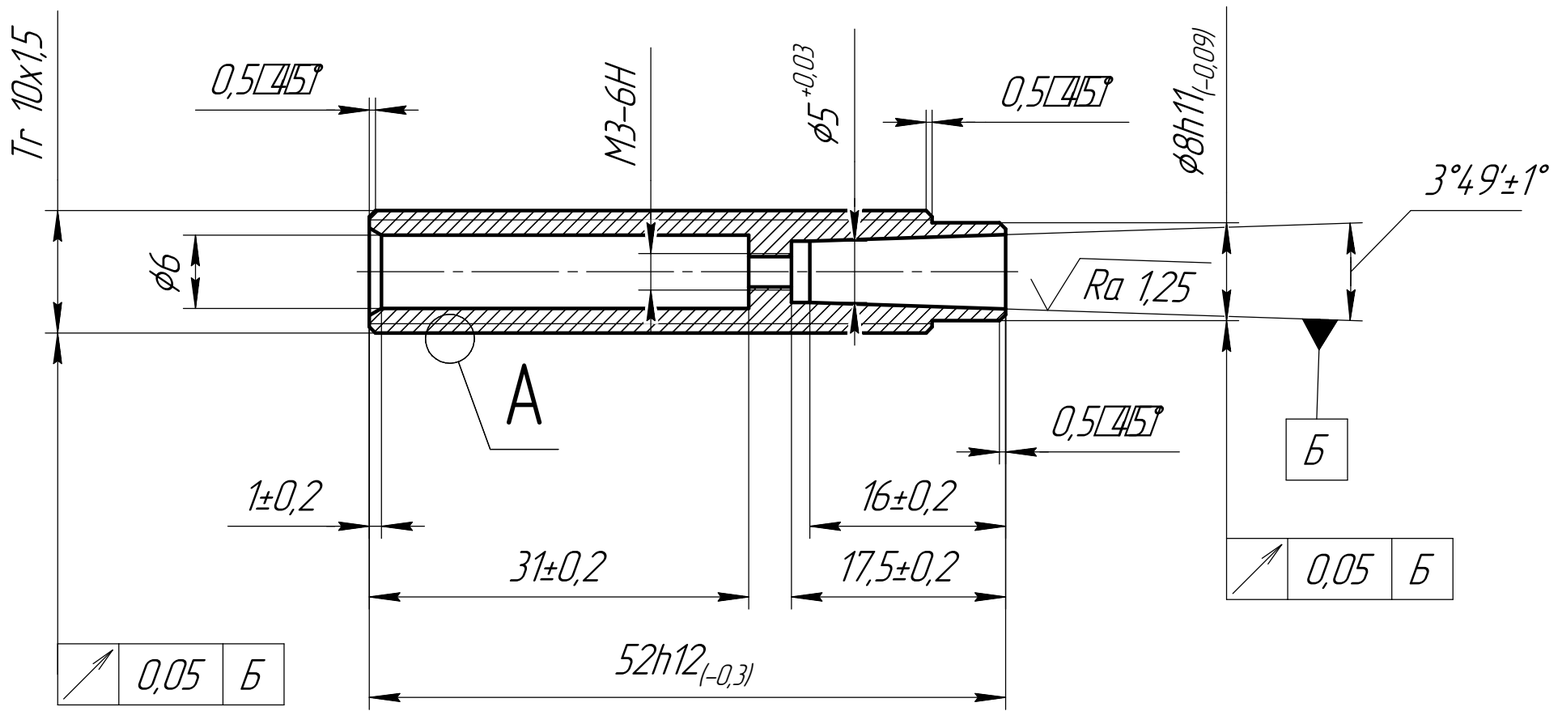
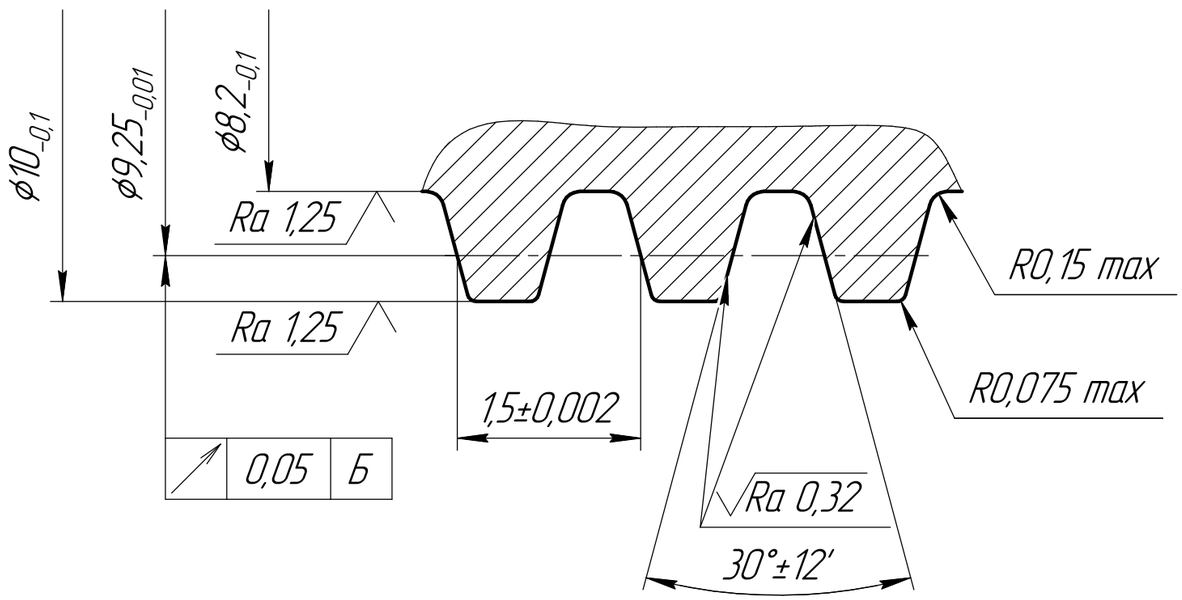
15581001

Ra 2,5 (√)



A (20:1)



1. HRC 28...34.
2. Допускается изготовление из стали ШХ15 ГОСТ 801-78.
3. Подвергнуть исскусственному старению.
4. Накопленная погрешность шага резьбы D не более 0,005 мм на всей длине.
5. Притереть с сопрягаемой гайкой, обеспечив осевой зазор 0,005...0,015 мм и момент трения 0,004...0,010 Нм. Детали применять совместно.
6. Общие допуски по ГОСТ 30893.1: H12, h12, ±IT12/2.
7. Допуски формы и расположения – ГОСТ 30893.2-K.

Изм.	Лист	Докум.	Подп.	Дата	715581.001		
Разраб.					Винт	Лит.	Масса: 0,02 / Масштаб: 2:1
Пров.						Лист	Листов 1
Т.контр.							
Н.контр.					Сталь ХВГ ГОСТ 5950-2000		
Утв.							

Копировал

Формат А3

Перв. примен. | Справ. № | Подп. и дата | Инв. № дубл. | Взам. инв. № | Подп. и дата | Инв. № дубл.