

715334.001

Перв. примен.

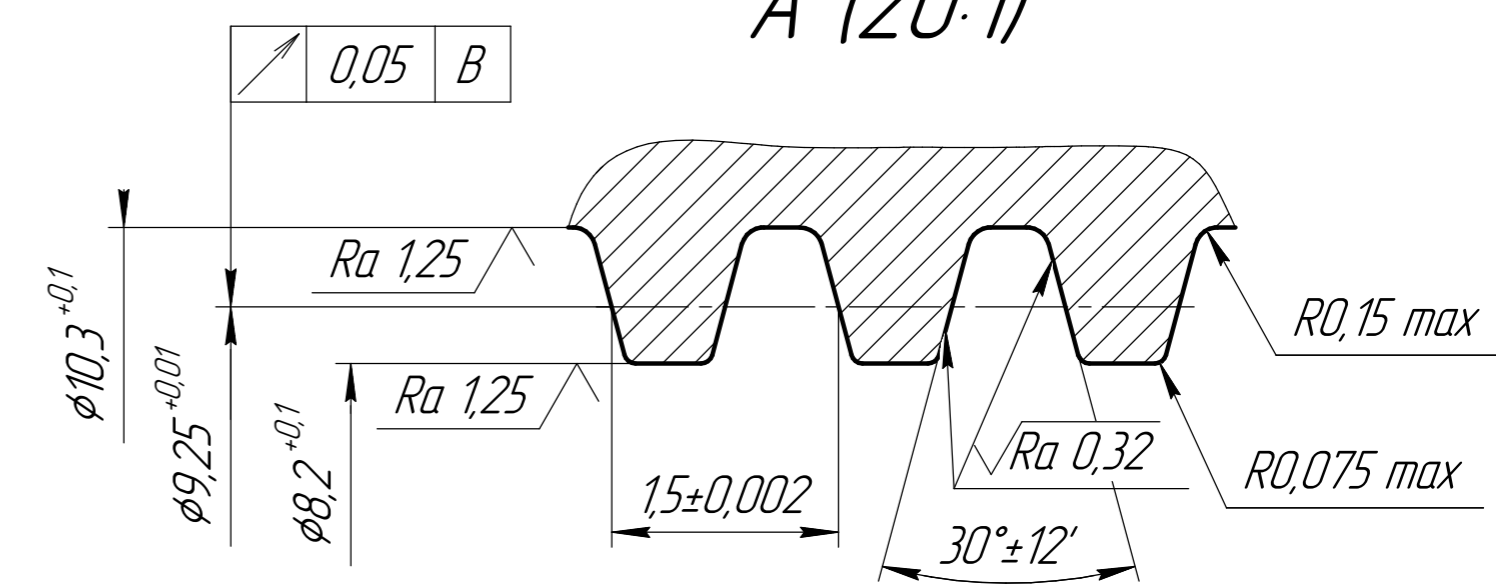
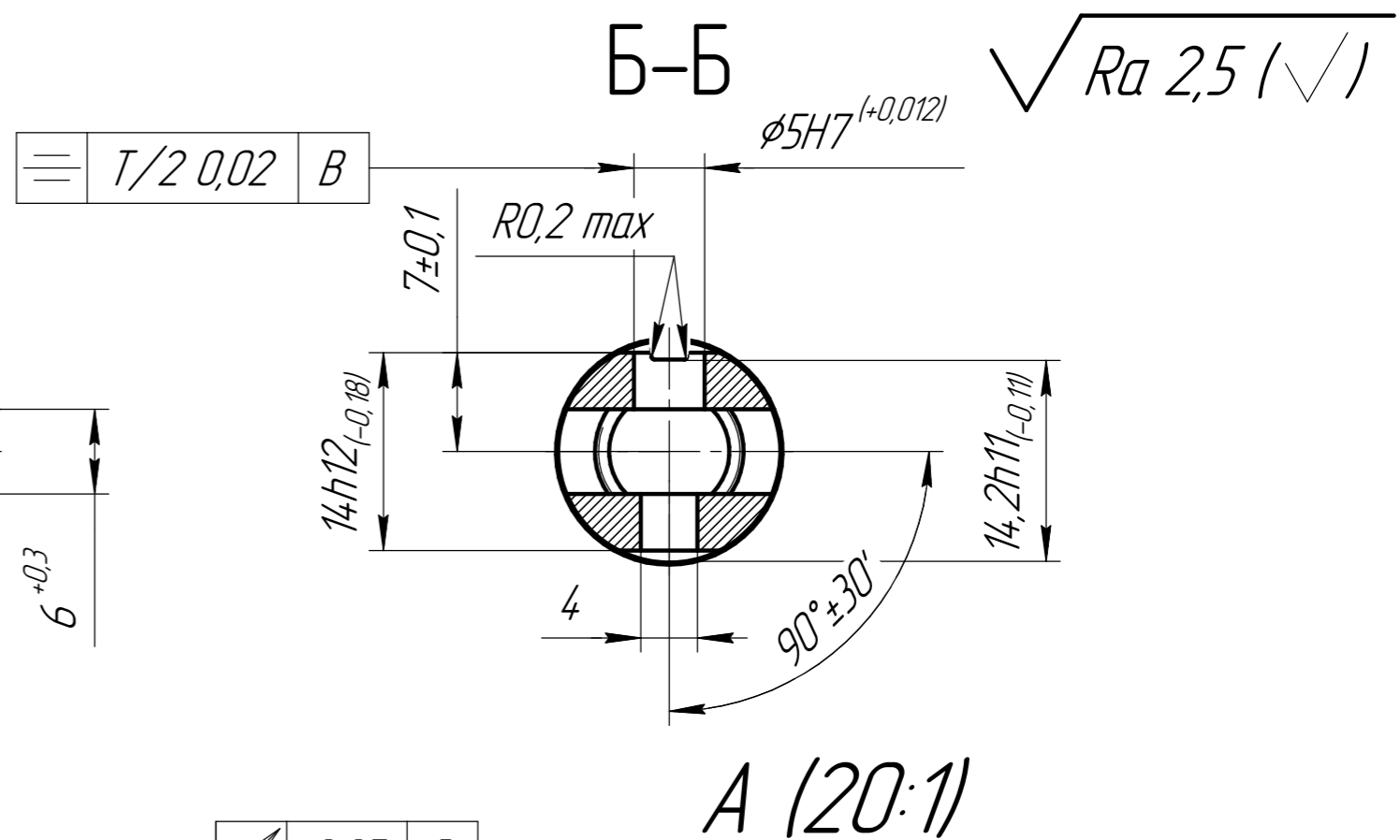
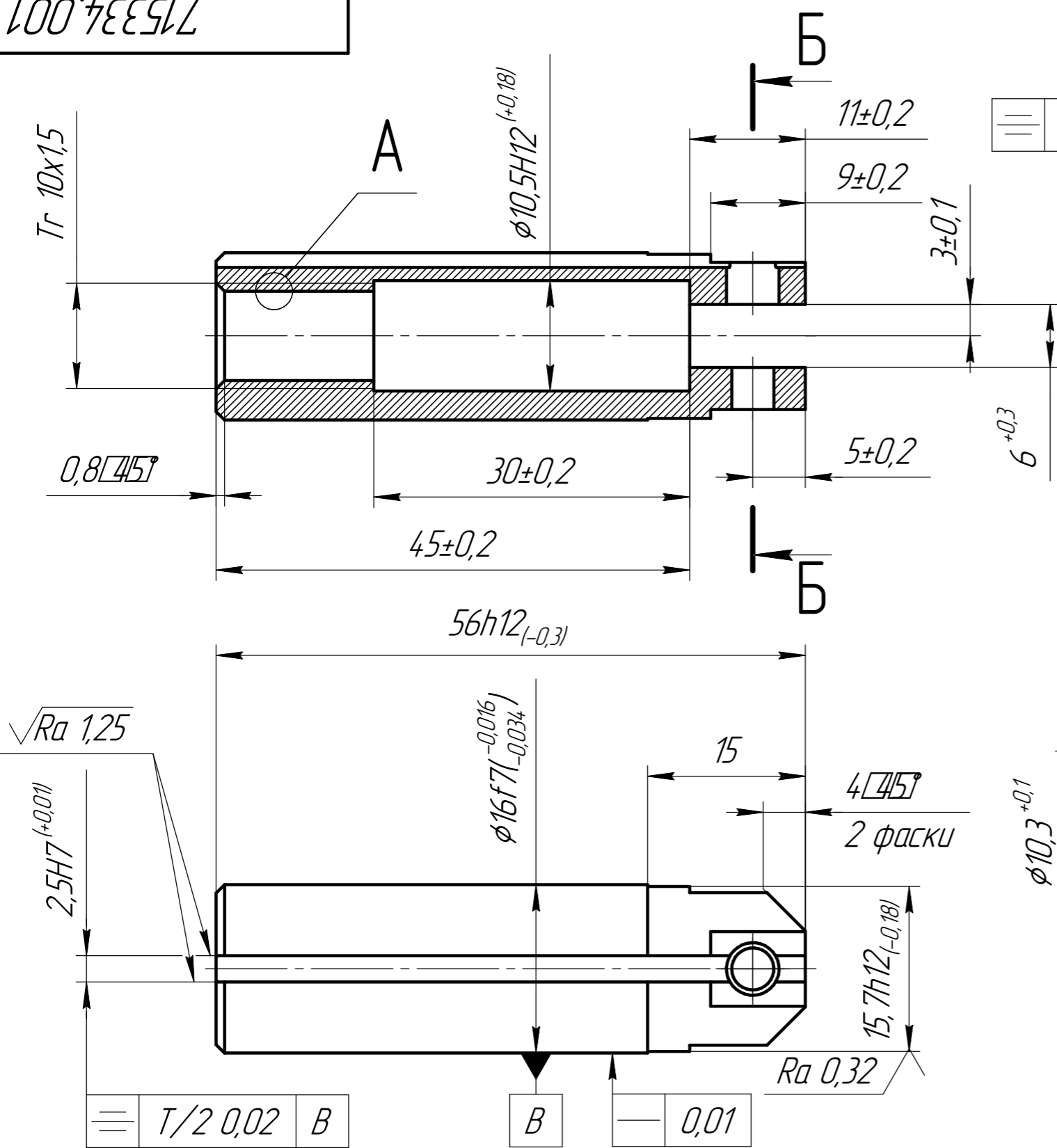
Справ.

Подп. и дата

Взам. инв. □ Инв. □

Подп. и дата

Инв. □



1. Допускается изготовление из Бр.0Ф 6,5-0,15 ГОСТ 5017-2006.

2. Притереть с сопрягаемым винтом, обеспечив осевой зазор 0,005...0,015 мм и момент трения 0,004...0,010 Нм. Детали применять совместно.
3. Накопленная погрешность шага резьбы Tr 10x1,5 не более 0,005 мм на всей длине.
4. Общие допуски по ГОСТ 30893.1: H12, h12, ±IT12/2.
5. Допуски формы и расположения - ГОСТ 30893.2-К.

				715334.001				
				Гайка				
				Бр05Ц5С5 ГОСТ 613-79				
Изм.	Лист	□/□	□/□	Подп.	Дата	Лит.	Масса	Масштаб
Разраб.							0,05	2:1
Проб.						Лист	Листов	1
Т.контр.								
Н.контр.								
Утв.								

Копировал

Формат А3