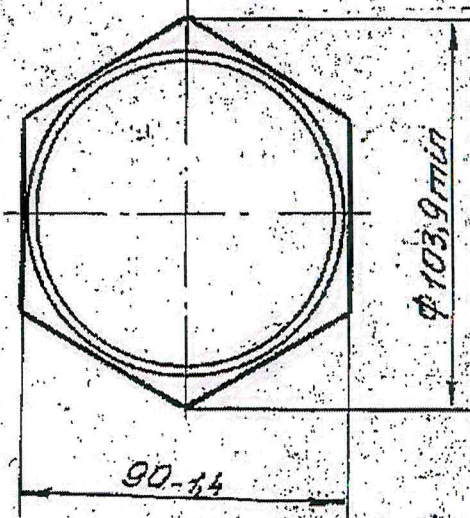
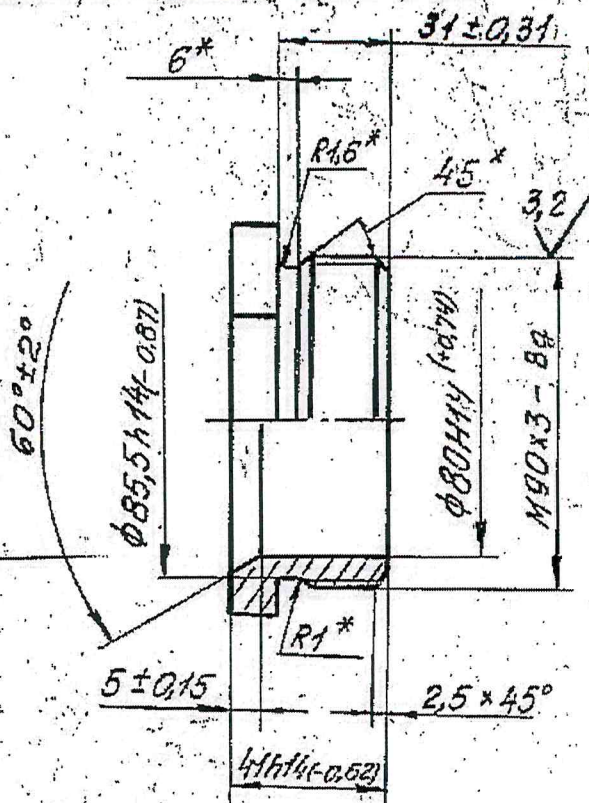


1.4036.39.002

6,3 (✓)

Перв. примен.

Стр. 1 из 1



2 шт.

и шероховатость

1. * Размеры обеспечиваются инструментом.
2. Поверхность не должна иметь заборки, сколов, вмятин, рисок, а также заусенцы, рваные и острые края, трещины, расслаивания материала, следов коррозии.
3. Резьба должна быть чистой и полной. Допускаются выкрашивания на поверхности резьбы, если они по глубине не выходят за пределы среднего диаметра резьбы и если общая протяженность выкрашивания не более половины витка на длине резьбы, равной одному диаметру.
4. Покрытие Кр. 18-21 по ГОСТ 9.306-85.
5. Технические требования по ГОСТ 4860.1-83.
6. Маркировать обозначение на бирке.

Подпись и дата

Или: № куба

Взв. или №

Подпись и дата

Или: № подл.

1.4036.39.002

1.4036-14-97 2010.01.01
1.4036-5-88 2010.01.01.88

Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата
Разраб.				
Провер.				
Т. контр.				
И. контр.				
Угв.				

Гайка 1-90.00
ГОСТ 4860.2-83

Лист	Масса	Масштаб
	0,35	1:2
Лист	Листов	1

Сталь 20 ГОСТ 1050-74