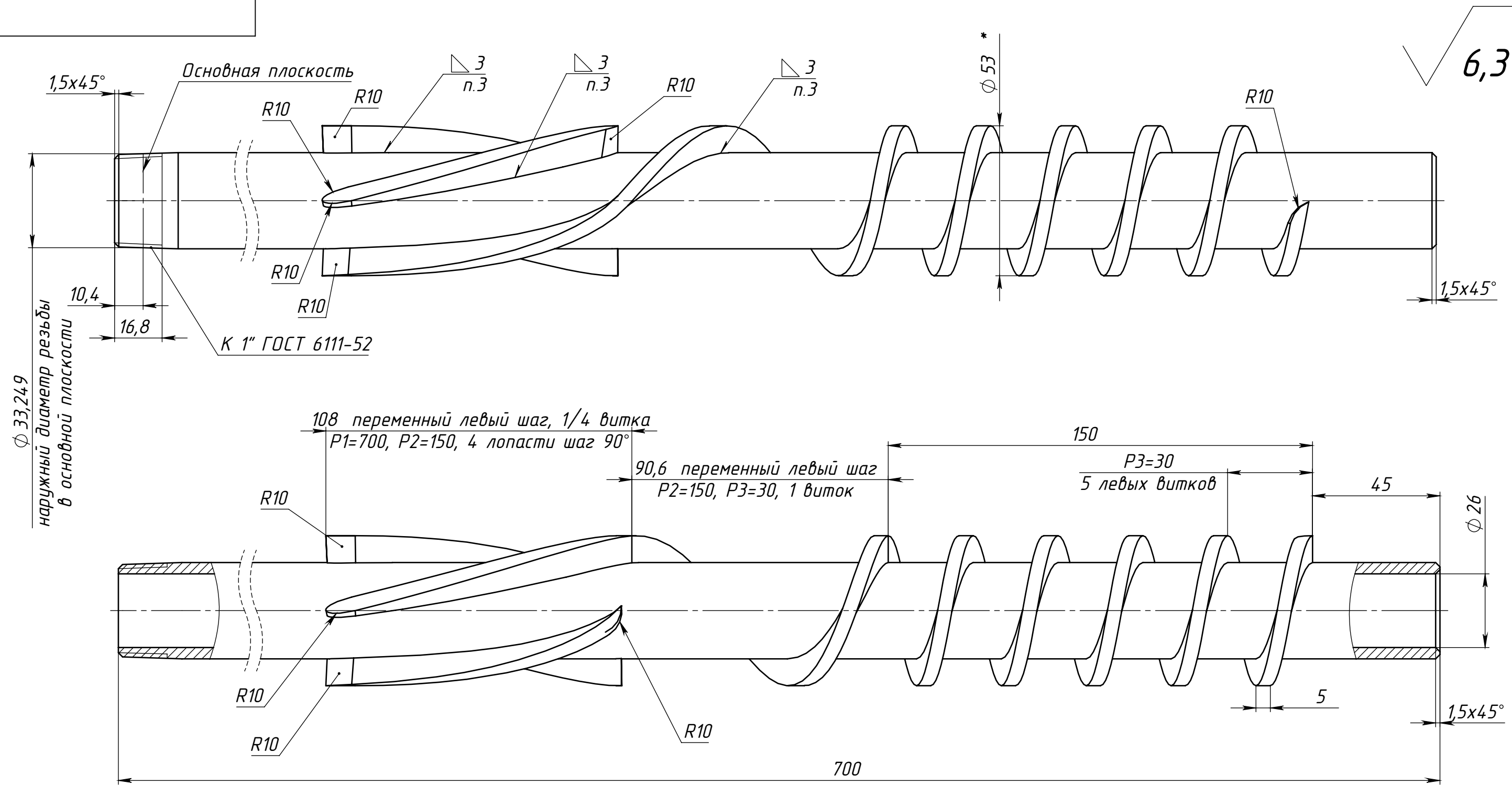




1. H12; h12; $\pm$ IT12/2.
2. * отточить по ответному корпусу с зазором не более 0,1 мм.
3. Односторонний сплошной шов всех лопастей и спирали.
4. Карбонитрование 0,3-0,5 мм, закалка 55...60 HRC после сварки.

					МПС-60-100.01								
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Шнек				Лит.		Масса	Масштаб	
Разраб.												2.53	1:5
Пров.													
Т. контр.													
					Лист 1				Листов 1				
Н. контр.					Труба 33,7х3,5 ГОСТ8732-78 Лист 5 мм сталь 15ХМ, 12ХМ								
Утв.													