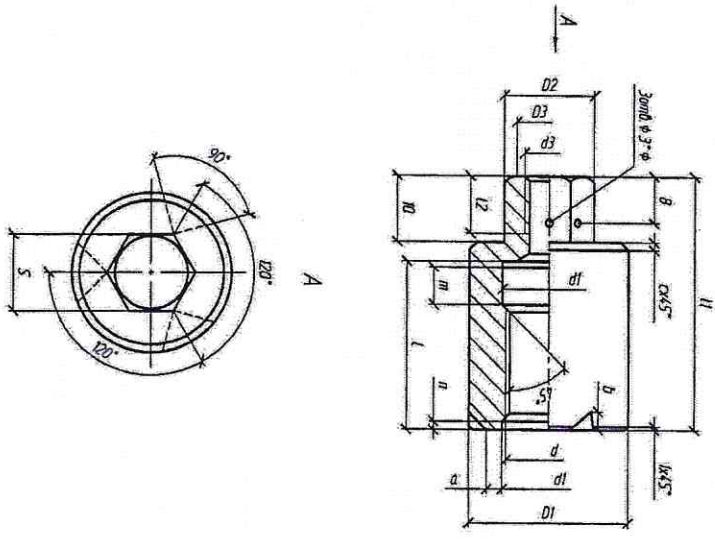


03-00-90-03515  
r=0,5P



63/1/1

Таблица 1

Номинальный диаметр резьбы d	Диаметр резьбы P		размер под ключ S	высота гайки	высота гайки	диаметр резьбы	диаметр резьбы	диаметр резьбы	диаметр резьбы	диаметр резьбы	диаметр резьбы	диаметр резьбы	диаметр резьбы	диаметр резьбы	диаметр резьбы	диаметр резьбы	диаметр резьбы	диаметр резьбы	
	Код	Мен																	
48	50	-	46	-0,25	75	531	49	116	64	25	105	34	20	3	3	7	10	2	214

Материал стали	Обозначение стандарта	Группа качества	Категория	Требования
20Х1МФПР (ЭП182)	19-К-1-552-72	3	IV	229, 197

- Разрезать нарезку резьбового отверстия "13" при 1,4-1) а также при 1,4-1) производить наждак.
- Допуск на размер высоты шестигранной гайки (в) увеличить до 1,5 мм.
- Термическая обработка в зависимости от марки стали и казавной в табл. 2.
- Резать непрерывная по ГОСТ 24705-81 после допуска 6H по ГОСТ 6033-81.
- Допускается наличие углов и оснований шестигранника при его фрезеровке на величину <math>\le 1,5\text{мм}</math>.
- Конусная поверхность центральная отверстия, которая образуется из-под сверла, разрешается не выглаживать.
- Для гаек М4,2 и М4,8 и в исполнении 2 обрабатывать канавки для стопорения по размерам "а" и "в".
- НН, НН, ±0,2
- Отдельные технические требования по ГОСТ 20700-75.
- Нарисовать гайки комбинированной системы широким шагом на ГОСТ 20700-75.
- Изготовить 40 деталей.

Изм	Контр	Лист	Маск	Надпись	Дата	Техническое задание на изготовление изделий	Спецификация	Лист	Листов
Разработал	Куркин	0319	0319	0319	0319				
Контр.	Умбердин	Литовый	197	0319	0319				

Копировать