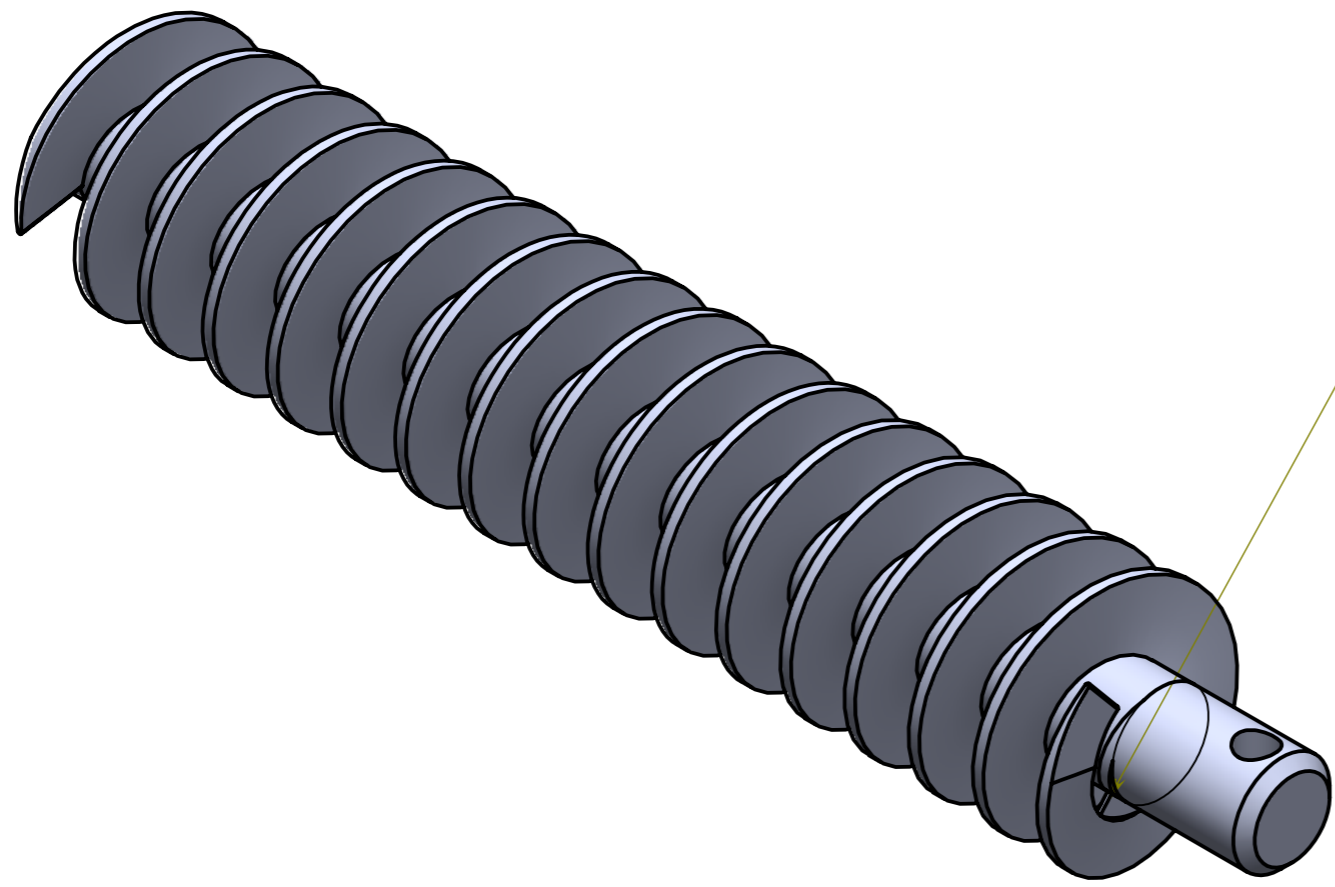
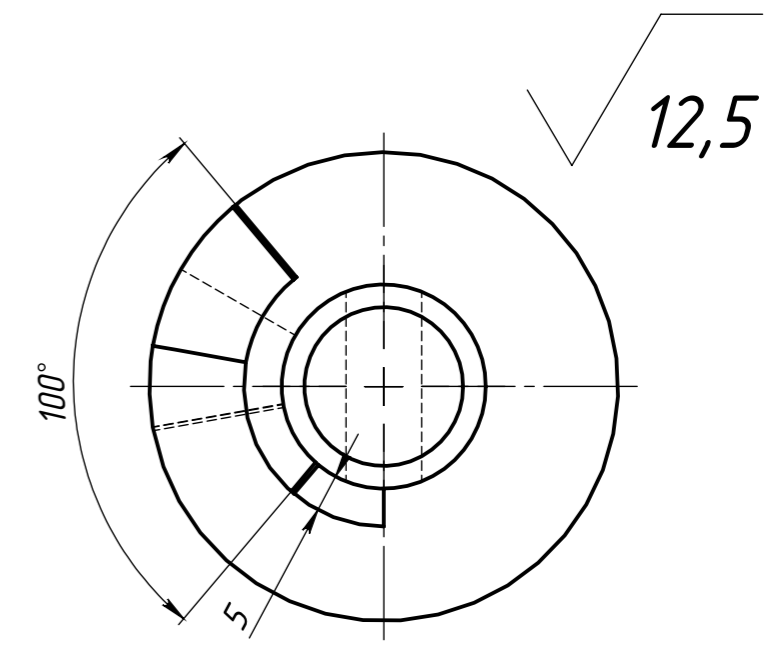
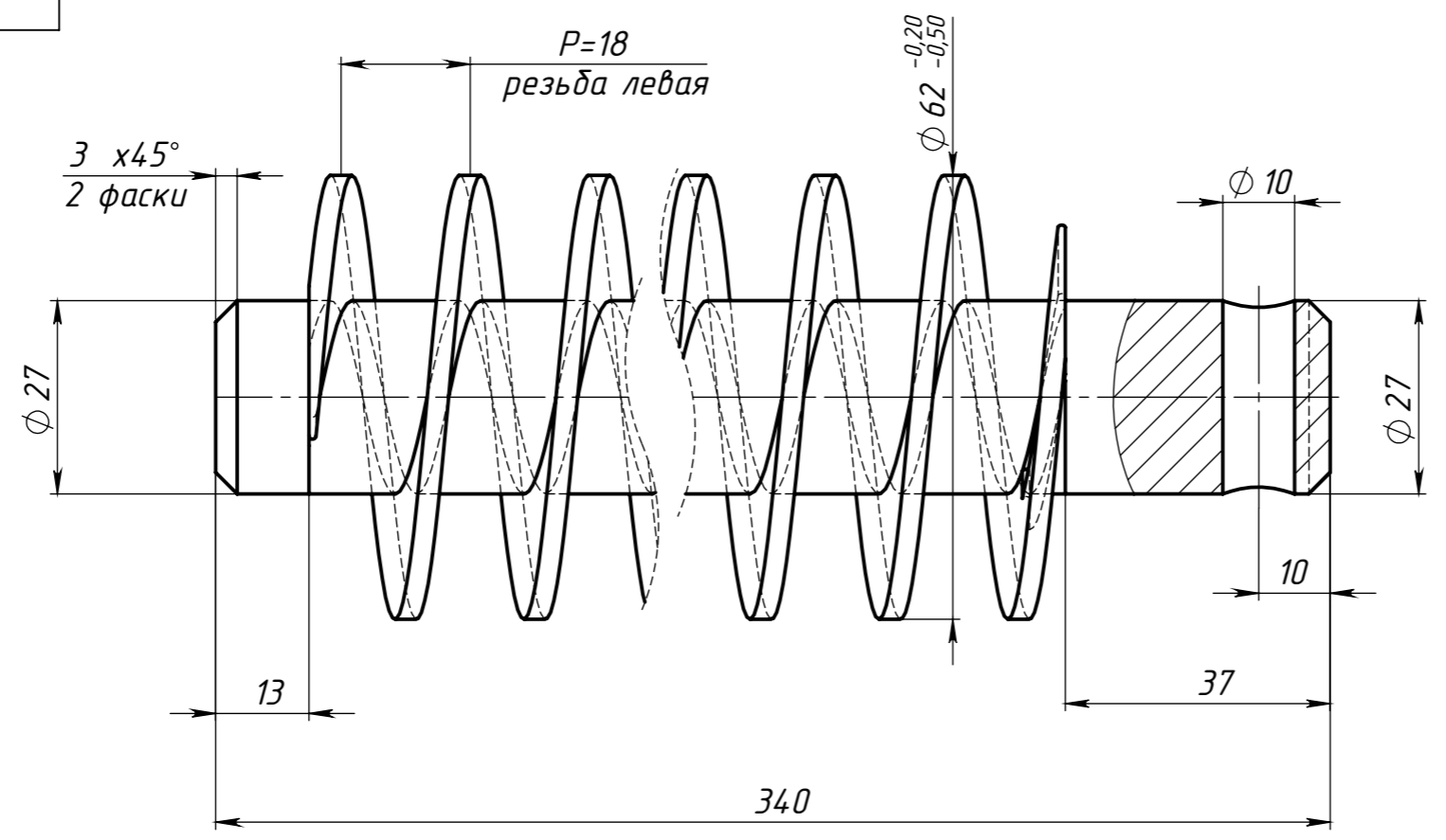


Справ. №

Инв. № подл.
 Подп. и дата
 Взам. инв. №
 Инв. № дубл.
 Подп. и дата



Обеспечить зазор 5 мм между валом и спиралью на угол 100°

1. H14; h14; ±IT14/2.
2. Карбонитрирование 0,3 мм; 57...62 HRC.

					МГС.02.73.60.08-01			
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Шнек	Лит.	Масса	Масштаб
Разраб.		Ермолаев В.А.		5.10.18			1,56	1:5
Пров.		Мустафина Г.Ф.						
Т. контр.						Лист 1	Листов 1	
Н. контр.					Сталь 30ХГСА			
Утв.		Яфаров И.М.						