

870.59EE

√Ra 3,2 (√)

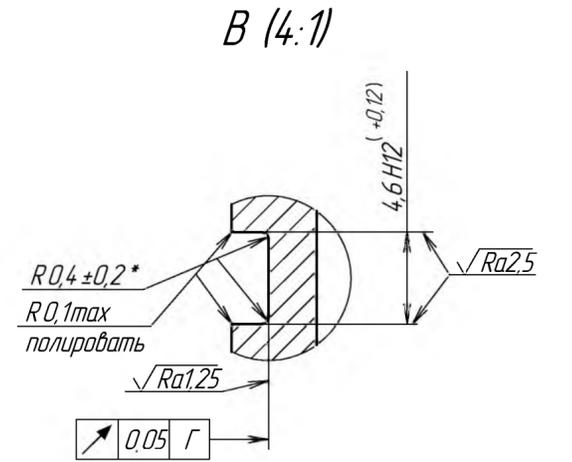
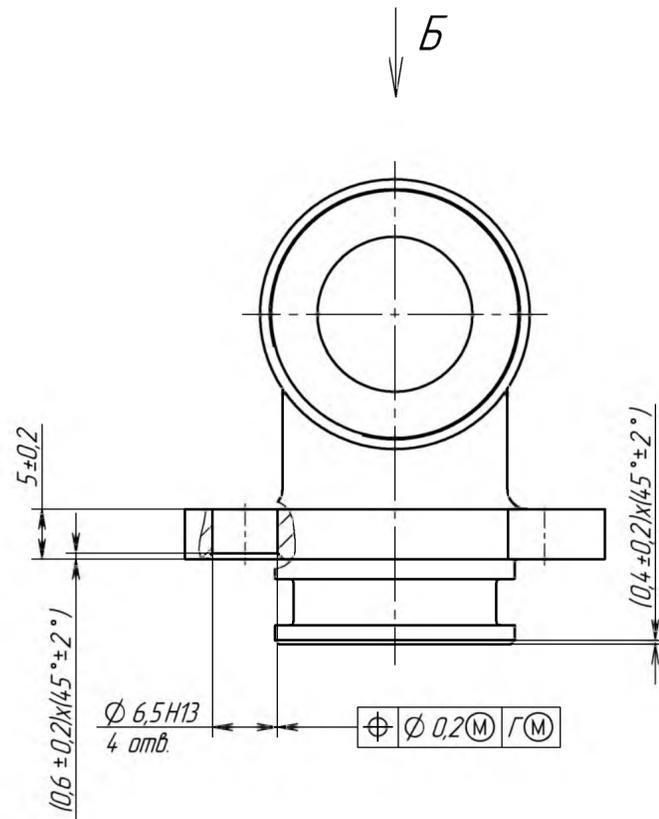
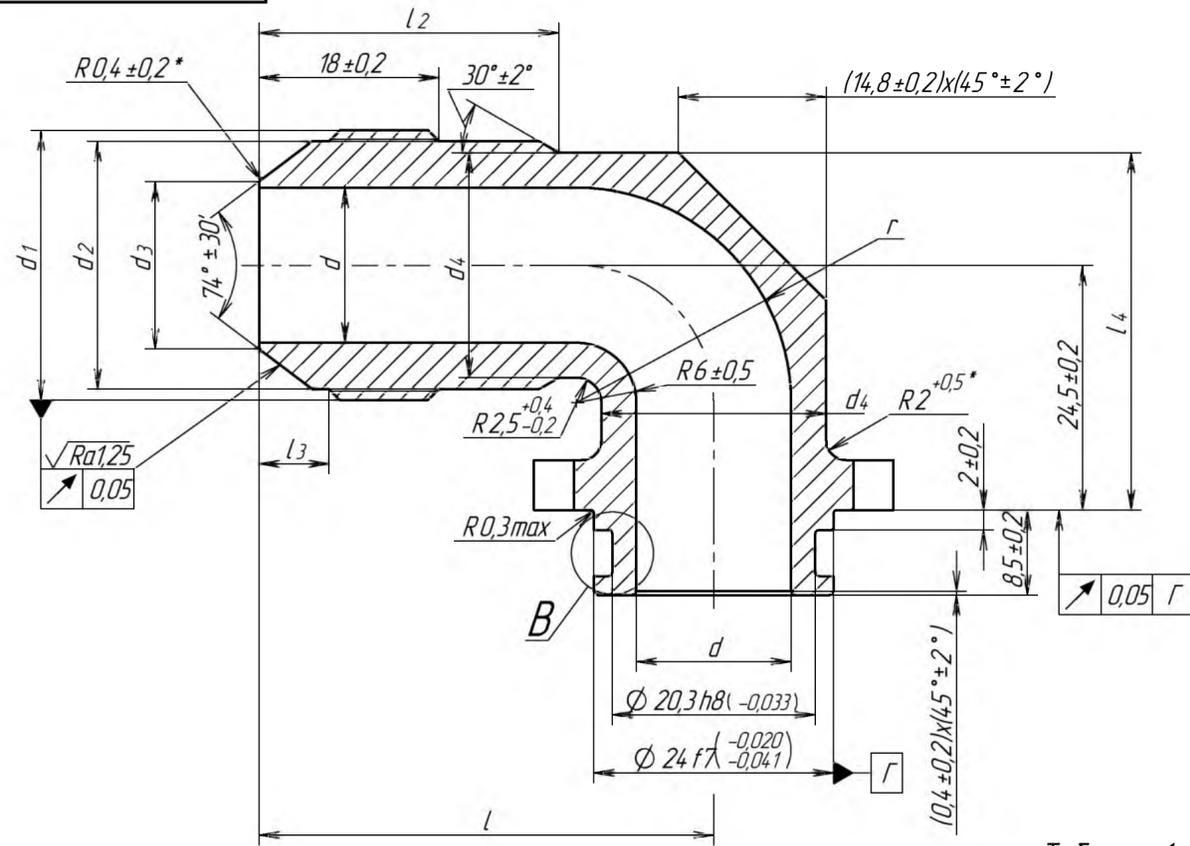
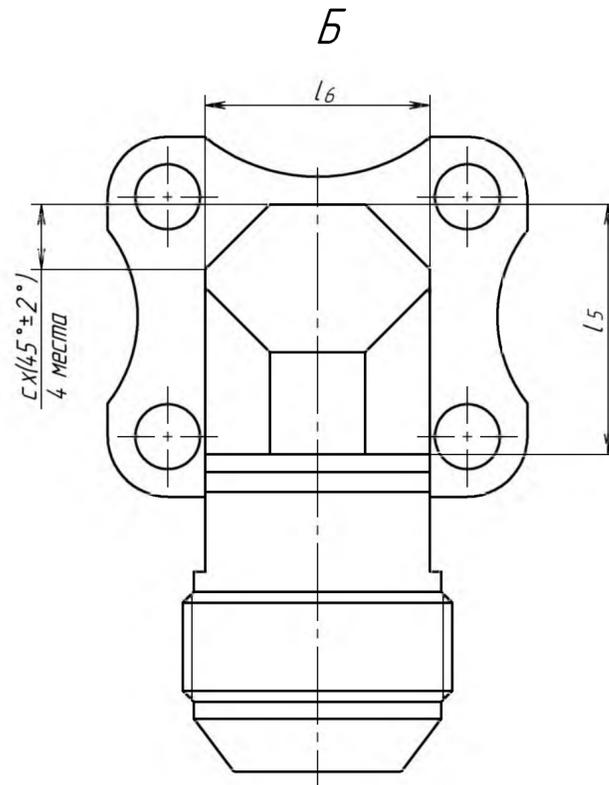
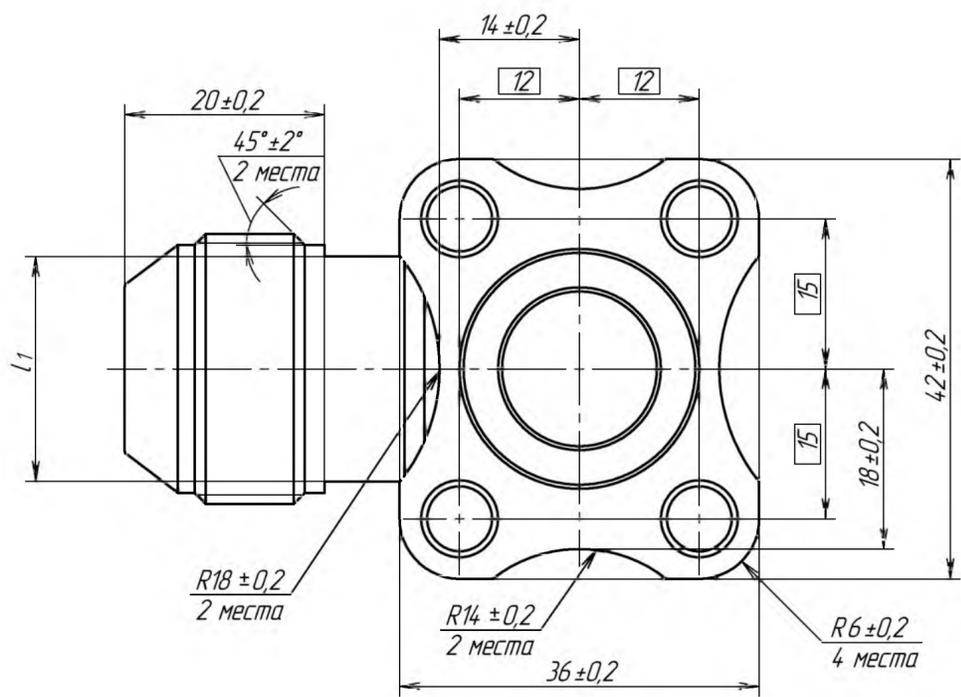


Таблица 1

Обозначение	d-H13	d1-6e	d2-h12		d3-h12		d4+0,3	r±0,2*	c±0,2	l±0,2	l1±0,2	l2±0,5	l3±0,2	l4±0,3	l5±0,3	l6±0,3
			Номин.	Пред. откл.	Номин.	Пред. откл.										
3365 028	15,5	M27x1,5	24,8		16,8	-0,18	22,5	21,5	6,5	4,5,5	22,5	30	7	35,75	25	22,5
-01	17	M30x1,5	27,8	-0,21	18,5	-0,21	24	24,5		46,5	24		8	36,5	26,5	24
-02										56,5		40				

В миллиметрах



- 1 Допускается изготавливать из прутка ВТ3-1 КР ОСТ 1 90266-86 М
- 2 Изотермический отжиг. Группа контроля 5 ОСТ 1 00021-78.
- 3 *Размеры обеспеч инстр.
- 4 Покрытие резьбы - ВАП-2 Допускается наличие покрытия на прилегающих поверхностях. Технические требования к покрытию - по ПИ 12А.462-97
- 5 Остальные технические требования - по 3057 001 ТУ.

3365.028				Лист	Масса	Масштаб
Изм/лист	№ докум.	Подп.	Дата			
Разраб.	Полова					
Проб.	Рябов					
Т.контр.						
Вед.	Рябов					
Н.контр.	Пономарева					
Утв.	Фамин					
Штуцер				Лист	Листов	1
Пруток ВТ6 КР ОСТ1 90173-75						

Копировал

Формат А2

Перв. примен.
3365.000

Справ. №

Подп. и дата

Инд. № подл.
Инд. № докум.
Взам. инв. №
Подп. и дата