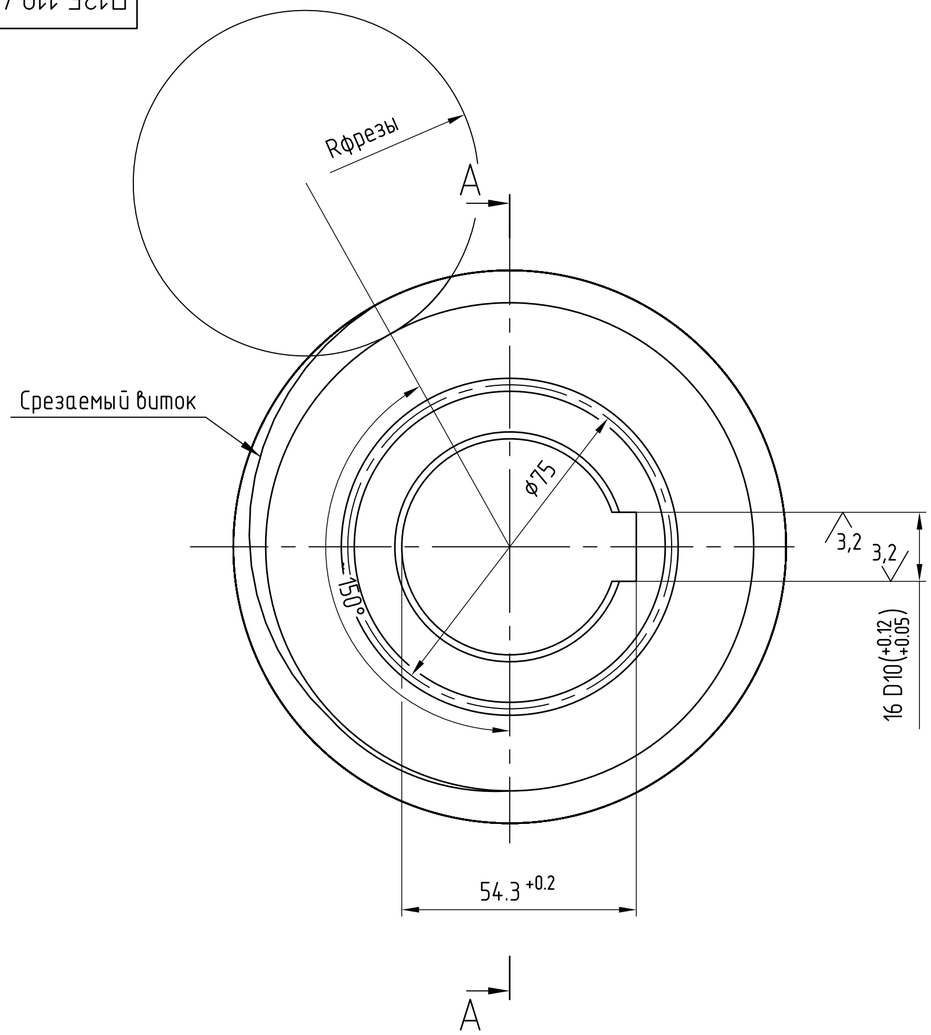
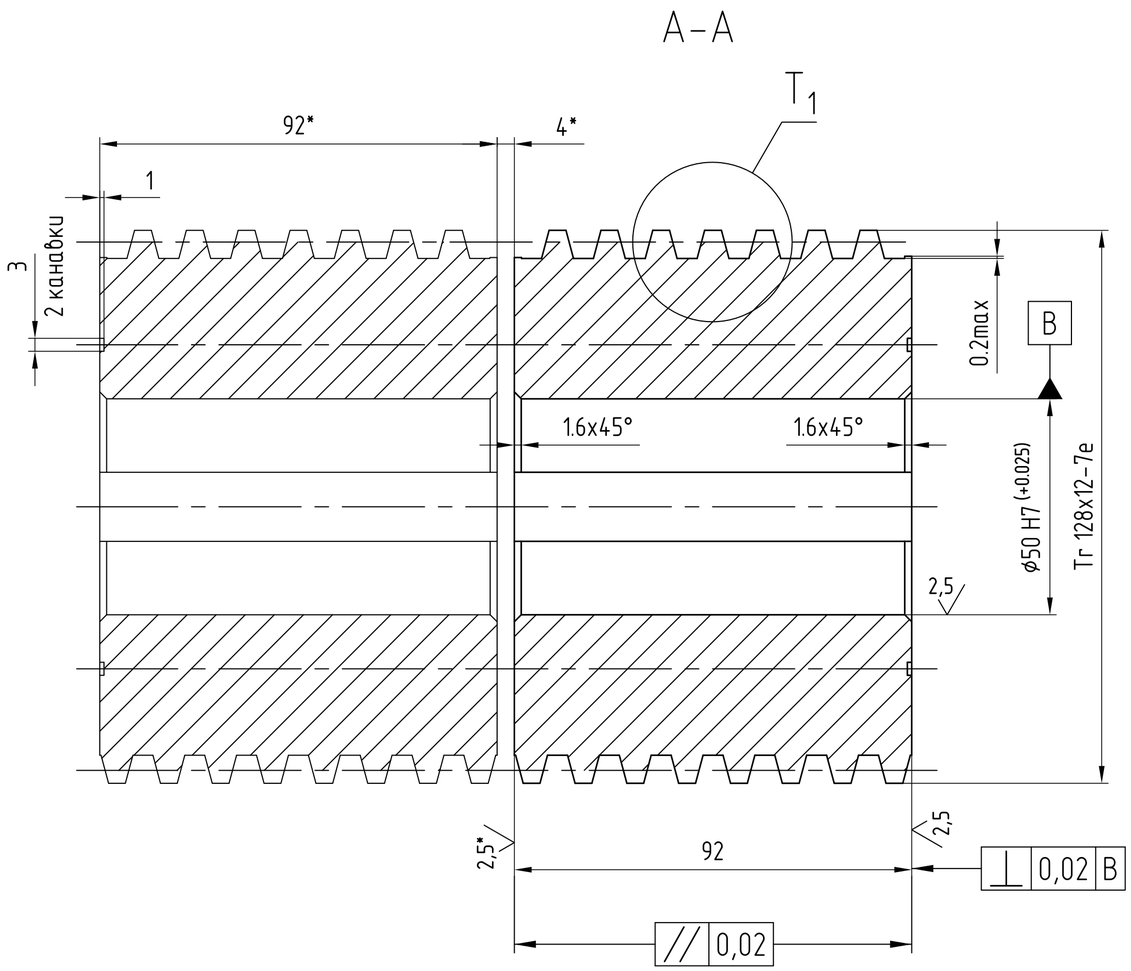
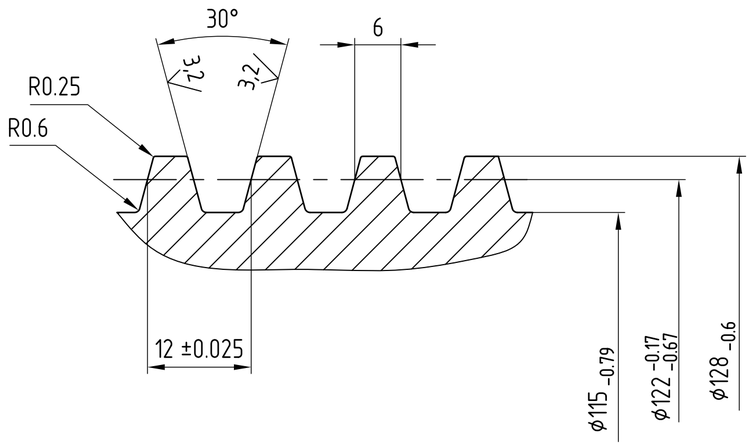
П125.110.418

Rz40 (√)





T_1(2:1)



1. НВ 160...217
2. Класс точности винта – 5 по СТП000.057.01.022-78
3. Наибольшая накопленная ошибка шага на длине винта не более 0,035мм.
4. С обоих торцев винта удалить заходную часть витка до начала полного профиля на полную высоту витка, острые кромки притупить.
5. Нарезание резьбы Тг128х12-7е для комплекта из двух винтов производить совместно. Парные винты маркировать одним номером и комплектно поставлять на сборку.
6. Сопрягаемые детали П125.110.201
7. Неуказанные предельные отклонения размеров H14, h14, ±JT14/2 по ГОСТ25347-82.
8. Маркировать обозначение детали на бирке.

по зав.№1

Согласовано с ОГМет:

					П125.110.418			
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Винт	Лит.	Масса	Масштаб
Разраб.		Дунаев					6,84	1:1
Пров.		Дунаев				Лист	Листов 1	
Т.контр.								
Принял		Воронков			Сталь45 ГОСТ1050-88	ОАО Тяжстанкогидропресс СГК		
Н.контр.								
Утв.		Портнягин						

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

Копировал | Формат А2