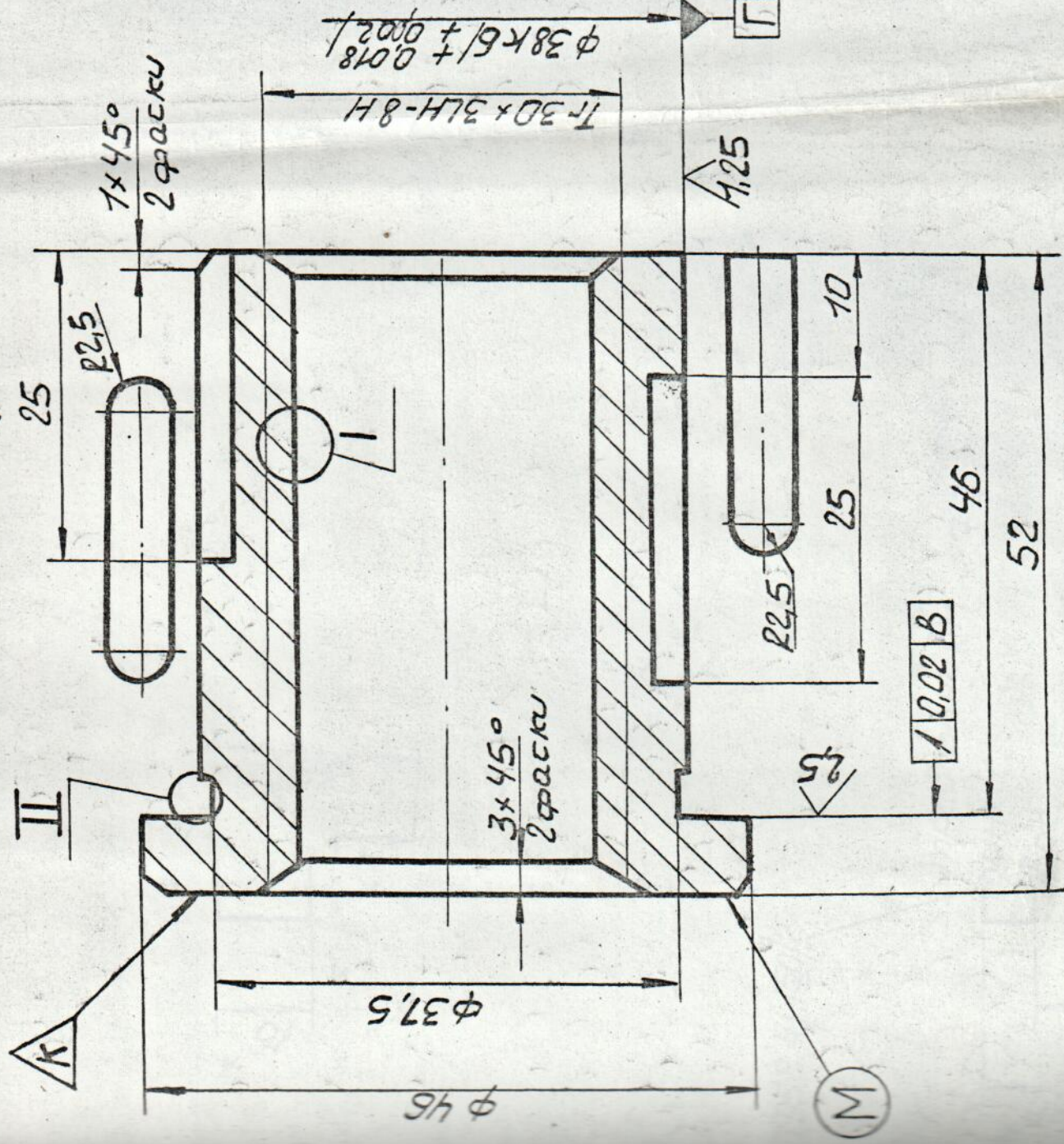


РТ958.44.140

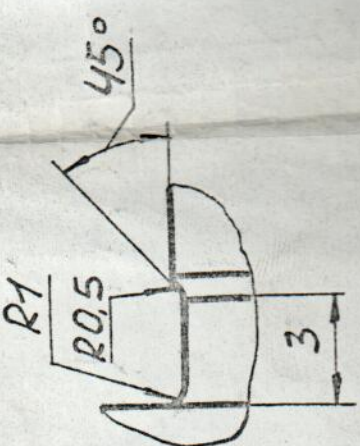
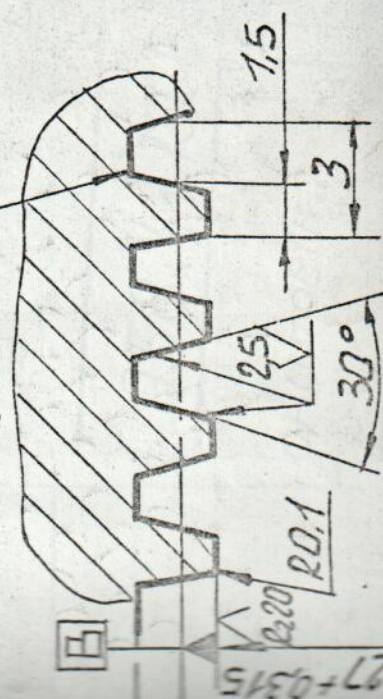
Б-Б

A-A

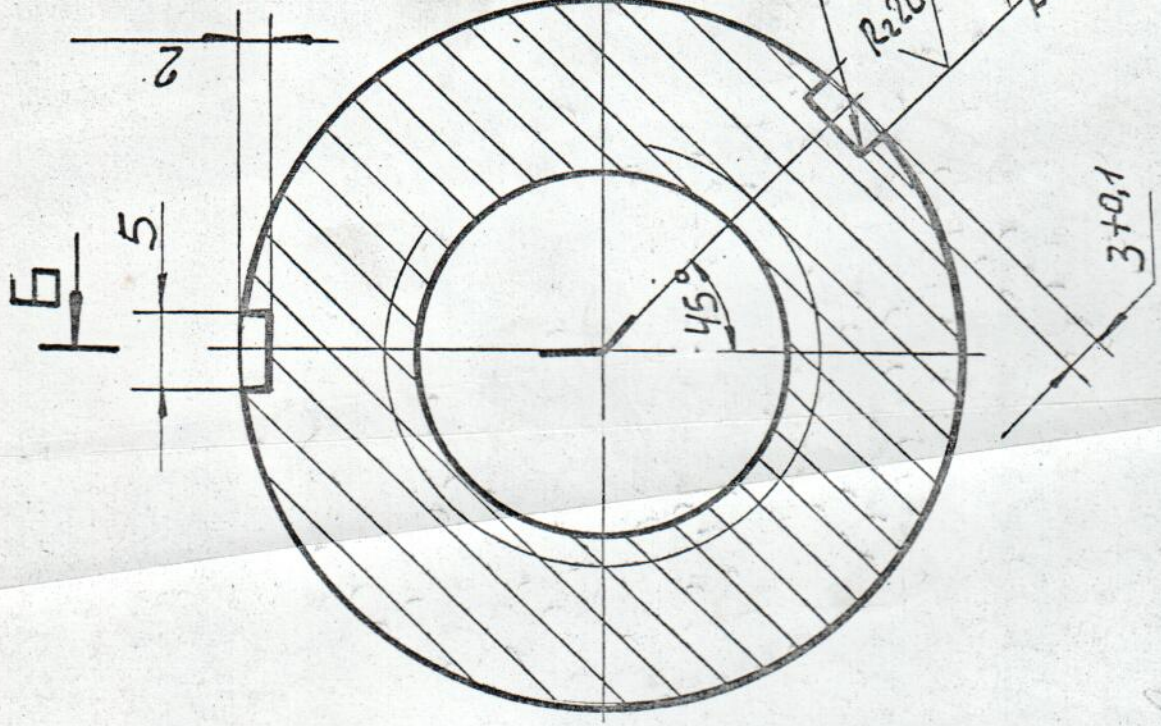


I
M2:1
R0,25

II
M5:1



A-A



1. Н14; Н14; ± t2/2

2. Биевые поверхности относительно рабочего

профиля трапециевидной резьбы не более 0,05 мм.

3. Концы неполных витков притупить до

толщины не менее 1 мм.

РТ958.44.101

Гайка

Изм.	Лист	№ док.	Подп.	Дата
1	1	1	1	1
2	1	1	1	1
3	1	1	1	1
4	1	1	1	1
5	1	1	1	1
6	1	1	1	1
7	1	1	1	1
8	1	1	1	1
9	1	1	1	1
10	1	1	1	1

Заготовка

отливка д. 175,0 ± 0,1

А.А.