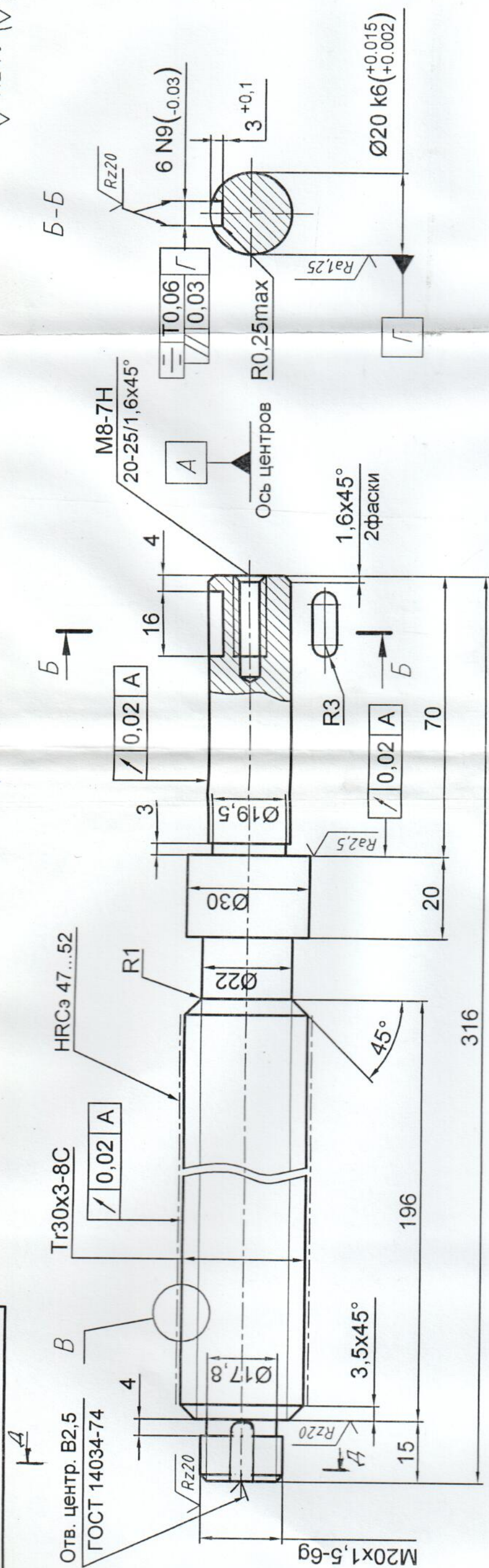


PT950PΦ3-5.52.168

 $\sqrt{RZ40} (\checkmark)$ 

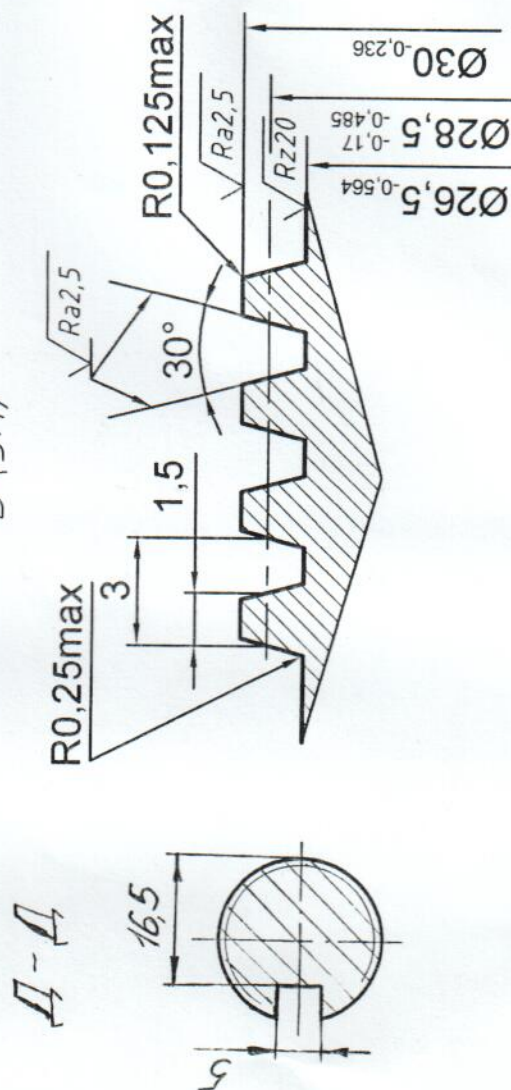
Инд. № подл.	Подп. у дама	Вам. инд. №	Инд. № дуга.	Подп. у дама

Ahan.PT959-16.41.155

Перб. примен.

Српска. N.

- 10. 01

 $B(5:1)$ 

8. Первая нитка витка должна быть заправлена до толщины не менее 1 мм.
9. Маркировать обозначение детали на бирке.
10. Клеймить годность детали на бирке.
11. Допуск овальности и конусообразности поверхности Г не более 0,006 мм.

1.HB 180...219.

 $2.H14: h14; \pm t2/2.$

3.Класс точности резьбы - 3 по ГОСТ 2 НЗЗ-2-74.

4. Допускаемое отклонение в пределах одного

оборота 0,012 мм.

5. Допускаемое отклонение на один шаг $\pm 0,006 \text{ мм}$.

6. Накопленная погрешность шага в пределах длины:

1) до 25мм - 0,008мм;

2) до 100мм - 0,012мм;

3) на всей длине - 0,014мм.

7. Допускаемое отклонение профиля резьбы не более 0,016мм.

Выдан Отд - СК
2006 год

[illegible]