



- ② При этом контроль прямолинейности производить калибром диаметром $\Phi 77,8H9$ длиной 650 мм.
 ③ 16. Форма отв. К - по технологии предприятия-изготовителя

④ 1а. Классификационное обозначение детали - 3Н на НП-001-27 (ПНАЗ-Р-01-01-97).

⑤ 1. Гр. I ОСТ 95-29-72.

2. *Размер дан для построения профиля.

3. Шаг винтовой нарезки 1400^{+200}_{-150} мм.

4. Предельные отклонения шага и любой суммы шагов винтовой нарезки $\pm 1^{\circ}30'$.

5. Неуказанные предельные отклонения угловых размеров по 16 степени точности ГОСТ 8908-81.

6. Размер В контролировать калибром диаметром 80H9 длиной 400 мм. В случае непрохождения калибра При изготовлении детали из сортового проката, контроль допускается не производить.
 ② ① ② ③ ④ ⑤ ⑥ ⑦ ⑧ ⑨ ⑩ ⑪ ⑫ ⑬ ⑭ ⑮ ⑯ ⑰ ⑱ ⑲ ⑳ ㉑ ㉒ ㉓ ㉔ ㉕ ㉖ ㉗ ㉘ ㉙ ㉚ ㉛ ㉜ ㉝ ㉞ ㉟ ㊱ ㊲ ㊳ ㊴ ㊵ ㊶ ㊷ ㊸ ㊹ ㊺ ㊻ ㊼ ㊽ ㊾ ㊿ ① ② ③ ④ ⑤ ⑥ ⑦ ⑧ ⑨ ⑩ ⑪ ⑫ ⑬ ⑭ ⑮ ⑯ ⑰ ⑱ ⑲ ⑳ ㉑ ㉒ ㉓ ㉔ ㉕ ㉖ ㉗ ㉘ ㉙ ㉚ ㉛ ㉜ ㉝ ㉞ ㉟ ㊱ ㊲ ㊳ ㊴ ㊵ ㊶ ㊷ ㊸ ㊹ ㊺ ㊻ ㊼ ㊽ ㊾ ㊿

7. Допускается правка без нагрева. На поверхн. Г допускаются следы вмятин от роликов правильной машины глубиной до 0,5 мм от нижнего предельного отклонения размера В.

8. На поверхн. Е допускаются единичные дефекты металлургического и механического происхождения: вмятины, риски глубиной не более 0,5 мм.

9. Кромки, образованные при пересечении поверхн. Е и З, Е и Ж, Е и А, Е и Б скруглить радиусом 0,3...1 мм.

10. На поверхн. Д допускаются дырки при толщине стенки не менее 2,2 мм.

11. Полировать электрохимическим способом. Допускается механически обработанные поверхности не полировать.

12. Маркировать шрифтом №3 ГОСТ 2930-62. 3-Пр3 ГОСТ 26.008-85

13. Остальные требования - по РБМ-К5.С6.15 ТУ.

14. ** Размеры обеспечиваются технологически.

② ① ② ③ ④ ⑤ ⑥ ⑦ ⑧ ⑨ ⑩ ⑪ ⑫ ⑬ ⑭ ⑮ ⑯ ⑰ ⑱ ⑲ ⑳ ㉑ ㉒ ㉓ ㉔ ㉕ ㉖ ㉗ ㉘ ㉙ ㉚ ㉛ ㉜ ㉝ ㉞ ㉟ ㊱ ㊲ ㊳ ㊴ ㊵ ㊶ ㊷ ㊸ ㊹ ㊺ ㊻ ㊼ ㊽ ㊾ ㊿ ① ② ③ ④ ⑤ ⑥ ⑦ ⑧ ⑨ ⑩ ⑪ ⑫ ⑬ ⑭ ⑮ ⑯ ⑰ ⑱ ⑲ ⑳ ㉑ ㉒ ㉓ ㉔ ㉕ ㉖ ㉗ ㉘ ㉙ ㉚ ㉛ ㉜ ㉝ ㉞ ㉟ ㊱ ㊲ ㊳ ㊴ ㊵ ㊶ ㊷ ㊸ ㊹ ㊺ ㊻ ㊼ ㊽ ㊾ ㊿

РБМ-К11.15-18

Пробка

Сталь 08Х18Н10Т
ГОСТ 5632-72

Копировал

Лист	Масса	Масштаб
1	27	1:1
Лист	Листов	1