

Калибр-Пробка HE 4.875-8Stub ACME-2G СБ

Перв. примен.

Справ. №

Подп. и дата

Инд. № дюрл.

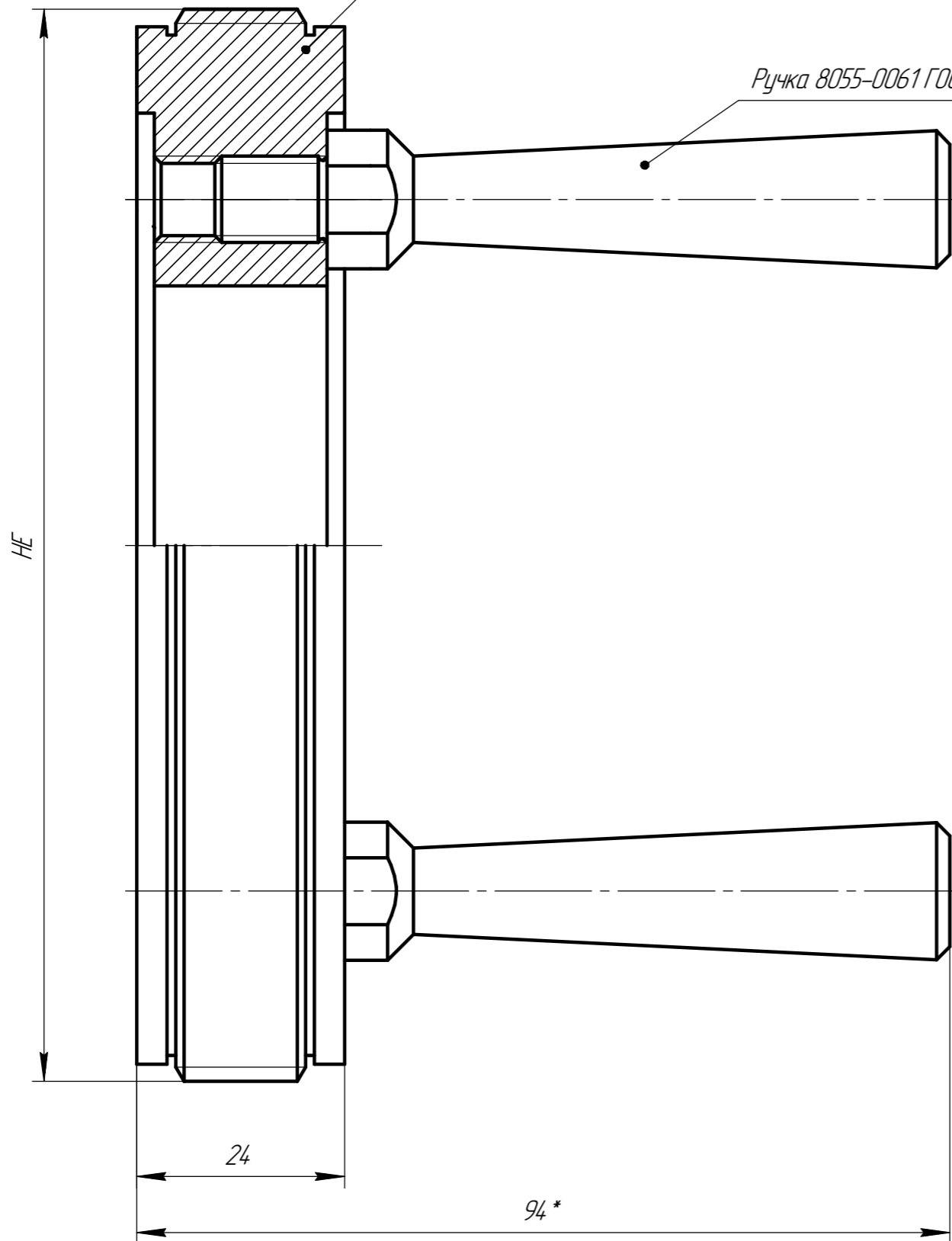
Взам. инв. №

Подп. и дата

Инд. № подл.

Насадка калибра пробки HE 4.875-8 Stub ACME-2G

Ручка 8055-0061 ГОСТ 17767



- 1 \*Размер для справок.
- 2 Маркировать "NOT GO 4.875-8Stub ACME-2G".

					Калибр-Пробка HE 4.875-8Stub ACME-2G СБ		
					Лит.	Масса	Масштаб
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата			1,5:1
Разраб.							
Проб.							
Т.контр.					Лист	Листов	1
Н.контр.							
Утв.							

Насадка калибра-пробки  
HE 4.875-8 Stub ACME-2G

$\sqrt{Ra\ 1,6}$  (✓)

Перв. примен.

Справ. №

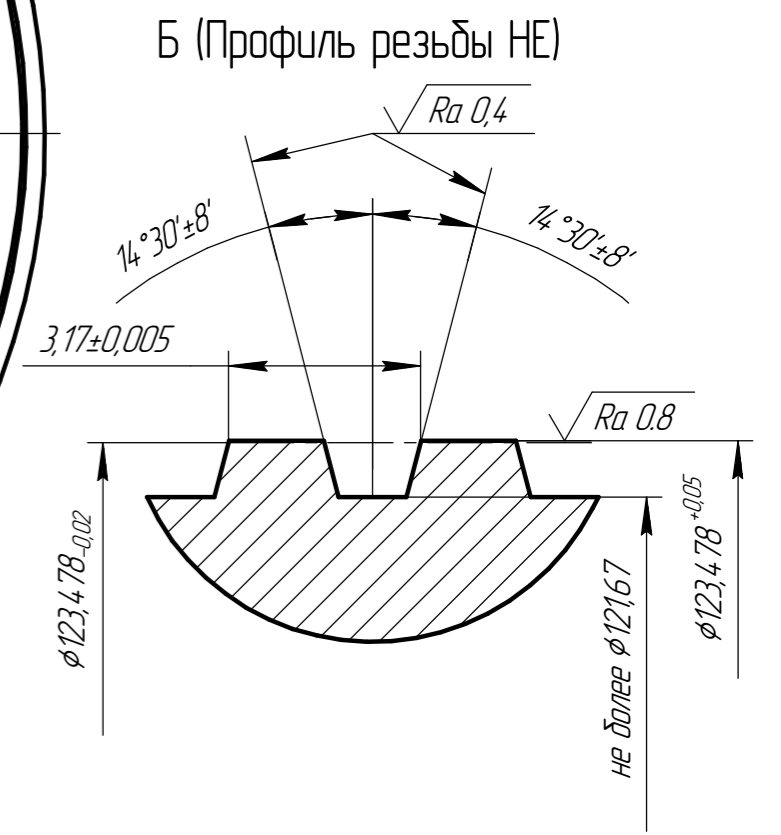
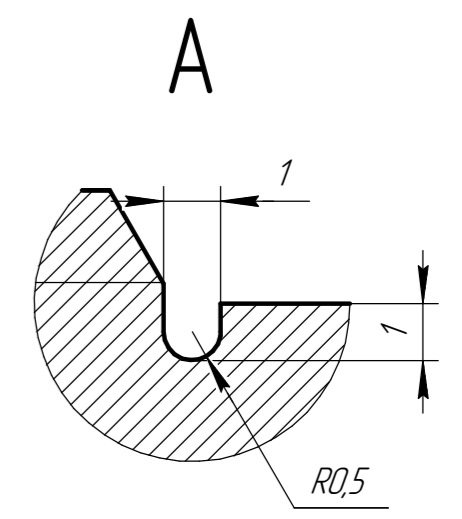
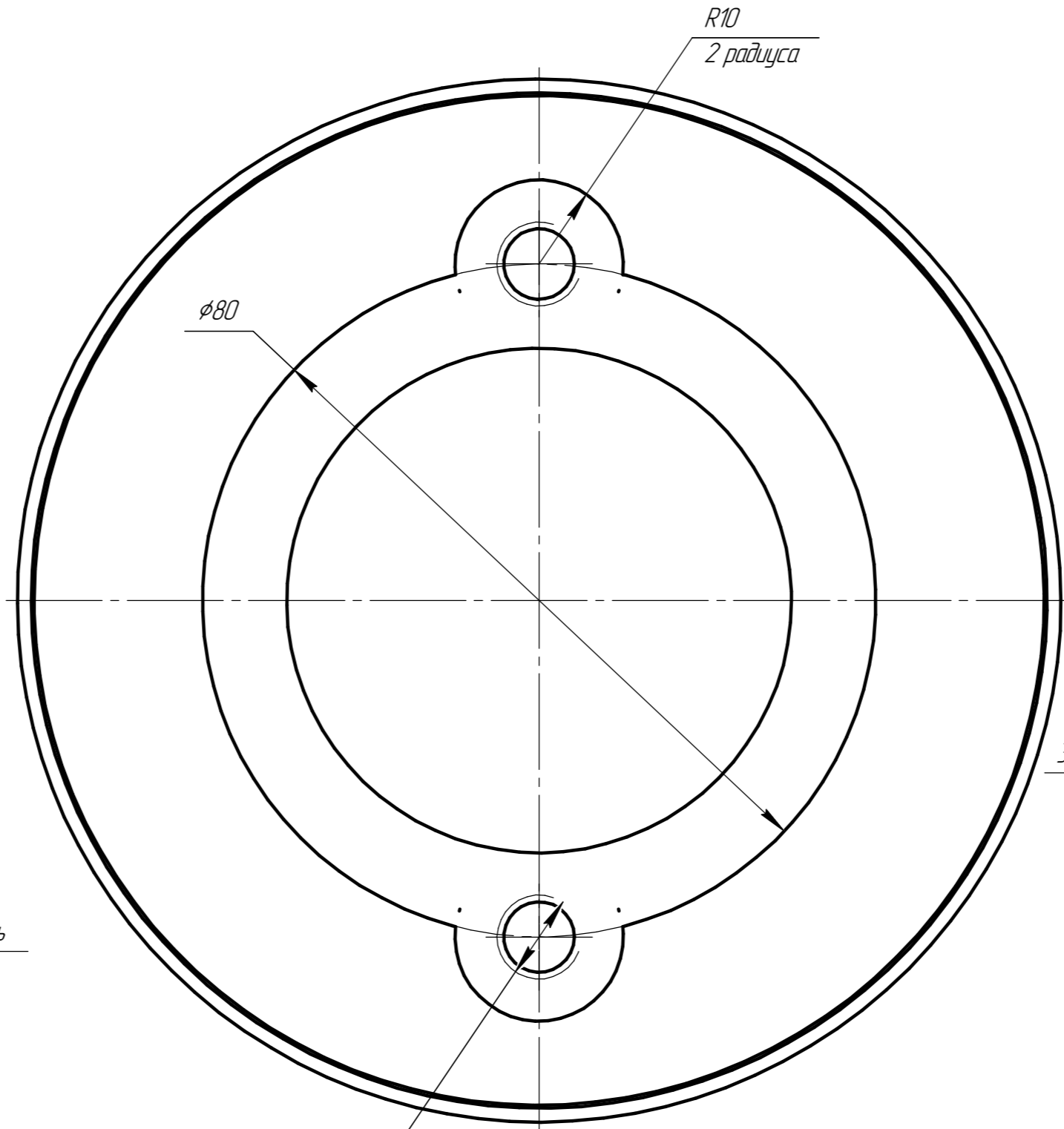
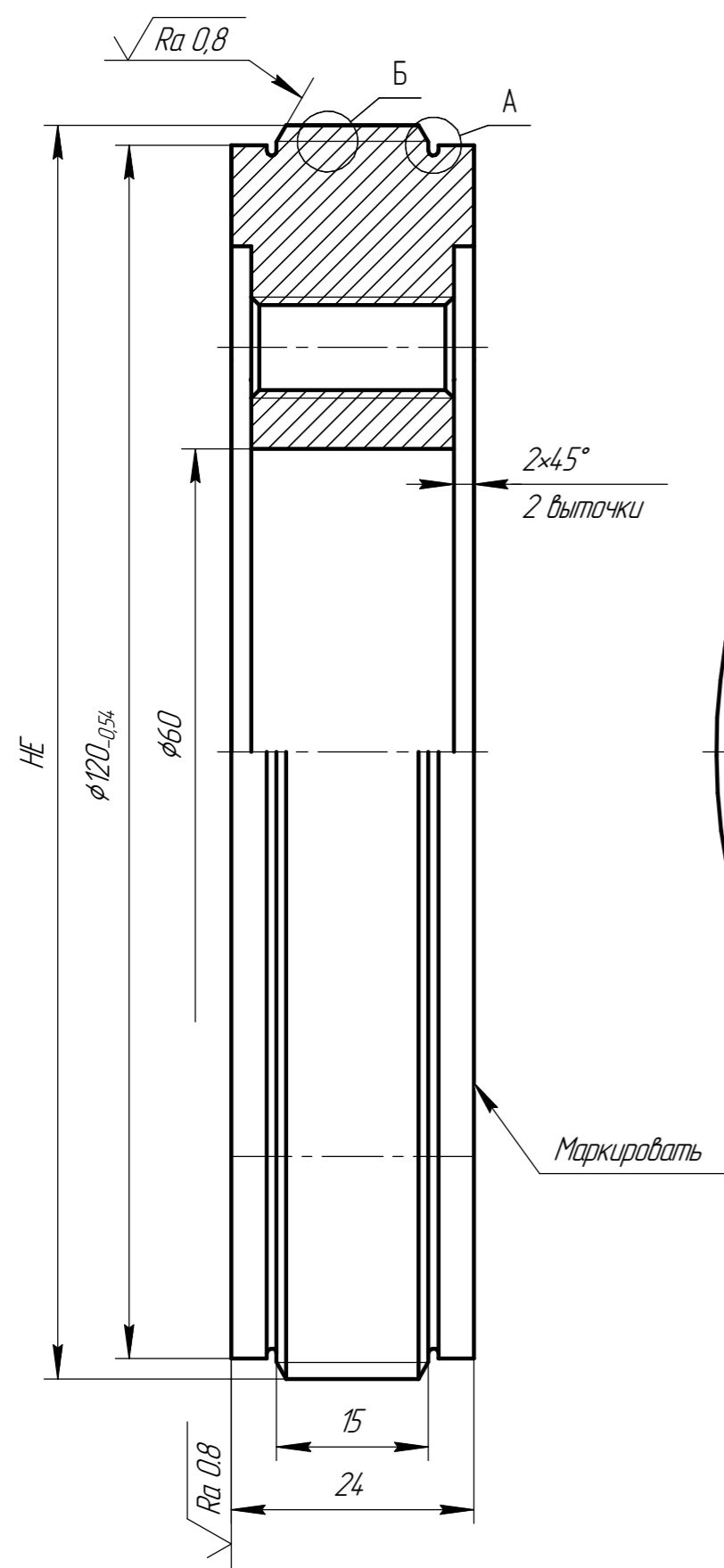
Подп. и дата

Изм. № дораб.

Взам. инв. №

Подп. и дата

Изм. № подл.



Насадка калибра-пробки HE 4.875-8 Stub ACME-2G							
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Лит.	Масса	Масштаб
Разраб.							1,5:1
Проб.					Лист 1	Листов 2	
Т.контр.					Сталь X ГОСТ 5950-2000 Сталь ШХ-15 ГОСТ 801-78		
Н.контр.					Копировал		
Утв.					Формат А3		

1 Твердость рабочих поверхностей HRC 56...64. Рабочие поверхности подвергнуть старению.

Допускается использовать сталь У10А, У12А ГОСТ 1435, 9ХС ГОСТ 5950-2000.

2 Неуказанные предельные отклонения размеров: H14, h14, IT14/2.

3 Калибр должен иметь хромовое или другое износостойкое покрытие.

4 Первые витки резьбы с каждой стороны калибра срезать до полной ширины витка и притупить.

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

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Насадка калибра-продки HE 4.875-8 Stub ACME-2G	Лист
						2