

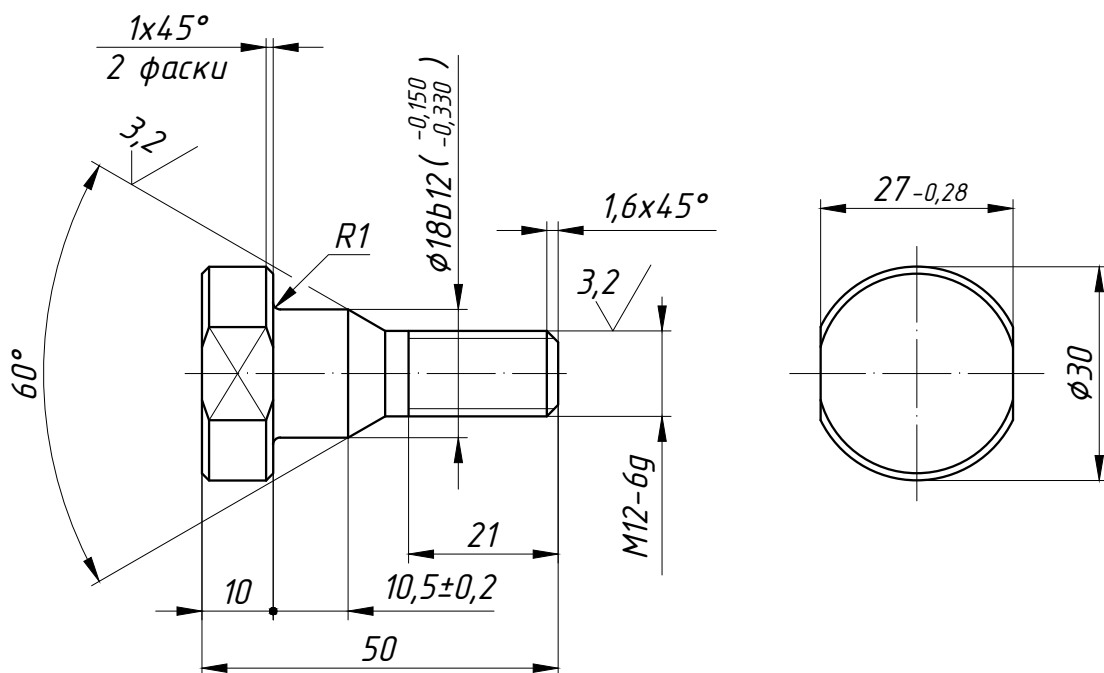
1. Сварку производить электродом Э42 ГОСТ 9467-75. Сварные швы по ГОСТ 5264-80.
2. Диаметр цилиндра $\varnothing D$ устанавливается технологической службой с учетом припуска для нанесения гальванических покрытий согласно "Технологическому регламенту _____".
3. Параметр шероховатости остальных обработанных по данному чертежу поверхностей Ra 6,3.
4. H14; h14; IT14/2.
5. * Размеры для справок.
6. ** Размер обеспечивается инструментом.

[illegible]

[illegible]

25.2013-1.01

6,3 (✓/✓)



h14; IT14/2.

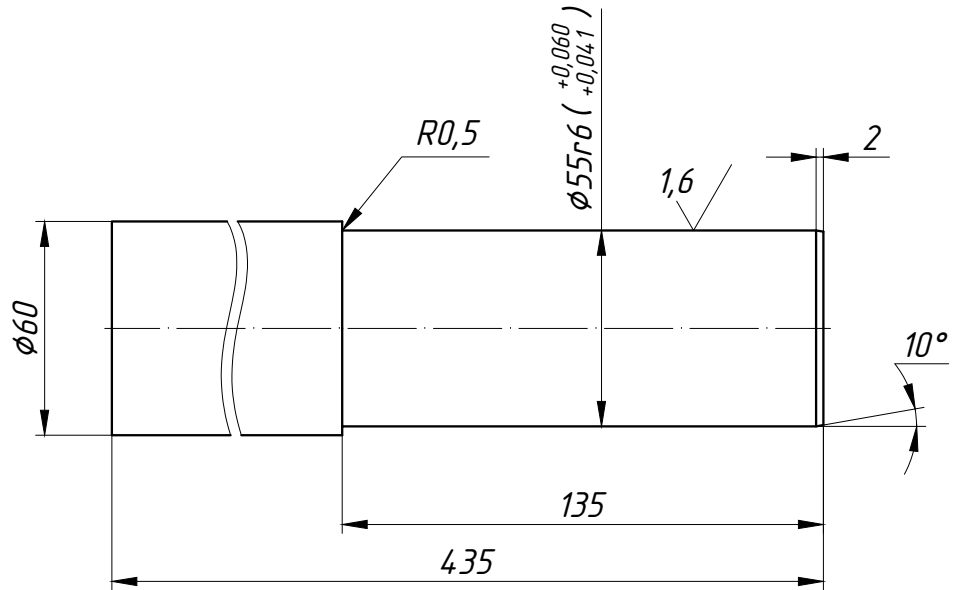
Инв. № подл.	Подпись и дата	Взам. инв. №	Инв. № дубл.	Подпись и дата
Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата
Разраб.	Леванчук			
Пров.	Никитенко			
Т.контр.	Никитенко			
Н.контр.				
Утв.				

25.2013-1.01				
Винт грузовой				
Сталь 20 ГОСТ 1050-88				

Стадия	Масса	Масштаб
С		1 : 1
Лист	Листов	1

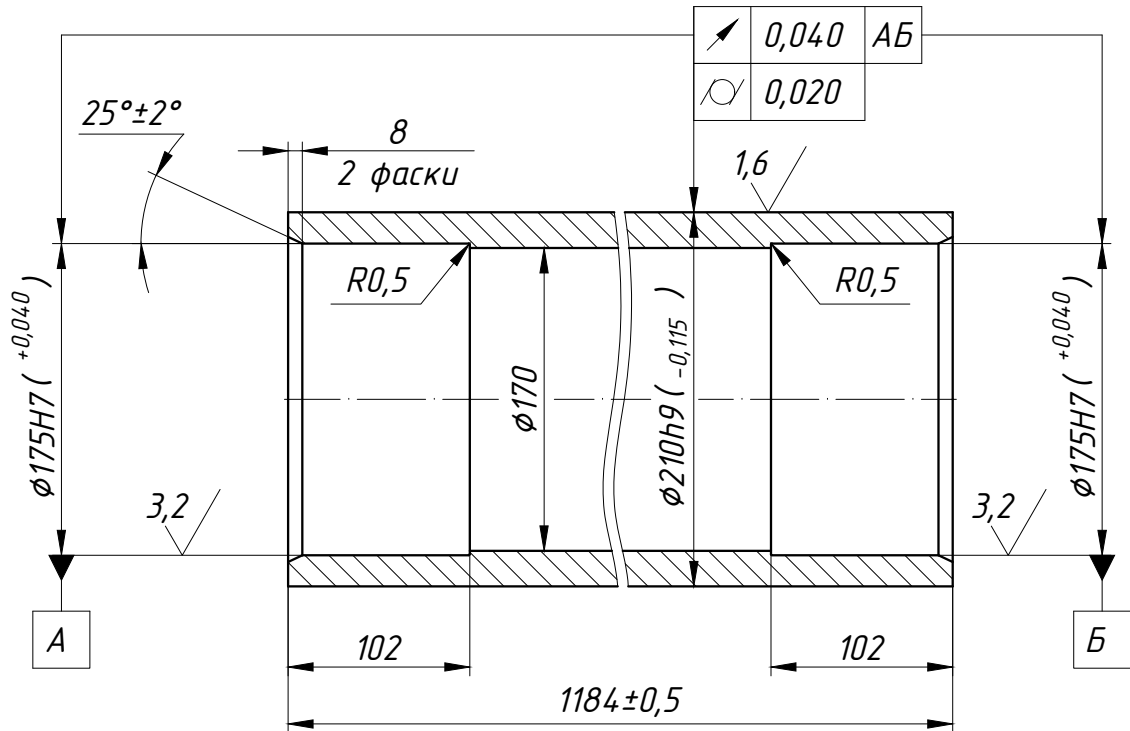
25.2013-1.02

6,3 / (✓) (✓)



h14; IT14/2.

Инв. № подл.	Подпись и дата	Взам. инв. №	Инв. № дубл.	Подпись и дата
Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата
Разраб.	Леванчук			
Пров.	Никитенко			
Т.контр.	Никитенко			
Н.контр.				
Утв.				
25.2013-1.02				
Вал		Стадия	Масса	Масштаб
		С		1 : 2
		Лист	Листов	1
Сталь 20 ГОСТ 1050-88				

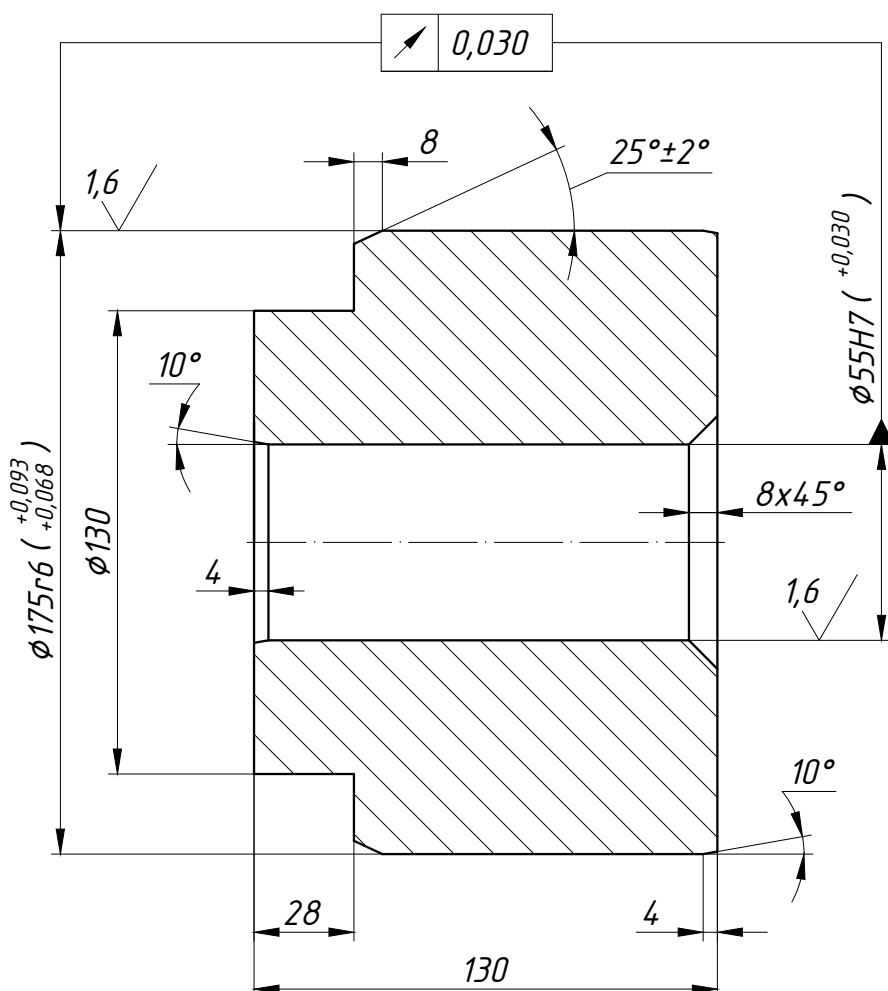


H14; h14; IT14/2.

Инв. № подл.	Подпись и дата	Взам. инв. №	Инв. № дубл.	Подпись и дата
Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата
Разраб.	Леванчук			
Пров.	Никитенко			
Т.контр.	Никитенко			
Н.контр.				
Утв.				
25.2013-1.03				
Цилиндр			Стадия	Масса
			С	1 : 4
Труба 219x30 ГОСТ 8732-78 B20 ГОСТ 8731-87			Лист	Листов 1

25.2013-1.04

6,3 (✓) (✓)



h14; IT14/2.

Инв. № подл.	Подпись и дата	Взам. инв. №	Инв. № дубл.	Подпись и дата
Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата
Разраб.	Леванчук			
Пров.	Никитенко			
Т.контр.	Никитенко			
Н.контр.				
Утв.				

25.2013-1.04				
Цапфа			Стадия	Масса
			С	1 : 2
Сталь 20 ГОСТ 1050-88			Лист	Листов
			1	1