



1. Винт правого вращения, двухзаходной, шаг каждой лопасти 143 мм.
2. Острые кромки притупить $R=0,3$ мм.
3. Остальные параметры см. ГДМ-РМ-В-100.000-180.х.т.
4. *Радиус инструмента.
5. При изготовлении детали из Сталь 12Х18Н9ТЛ ГОСТ 977-88 или Сталь 20Х13Л ГОСТ 977-88 поверхности зачистить абразивным инструментом до $\sqrt{Ra\ 2,5}$.
6. Маркировать заводской номер и клеить клеймо ОТК на бурке.

| | | | | | | | | | |
|-----------|---------------|----------|-------|------|---|----------------------|---|--------|---------|
| | | | | | | ГДМ-РМ-В-100.000-180 | | | |
| Изм. | Лист | № докум. | Подп. | Дата | Шнек | Лит. | | Масса | Масштаб |
| Разраб. | Артемюков | | | | | | | 149 | 1:1 |
| Пров. | Барсуков | 13.02.26 | | | | | | | |
| Т.контр. | Глумсков | | | | | Лист | - | Листов | 1 |
| Н. контр. | | | | | Круг В1-170 ГОСТ 2590-2006 12X18N10T-317L-ГОСТ 5949-2019 | | | | |
| Утв. | Карадельщиков | | | | | | | | |