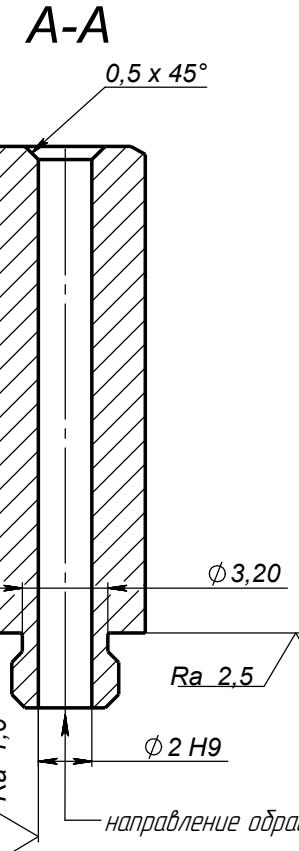
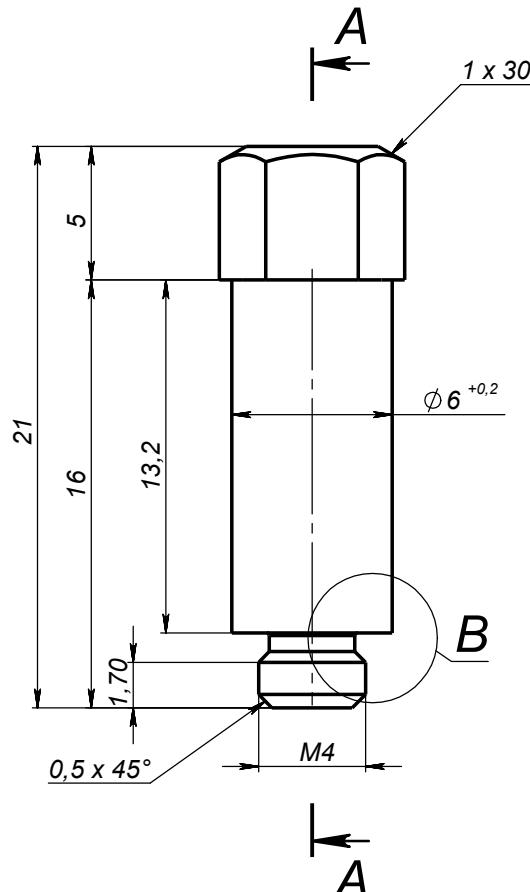
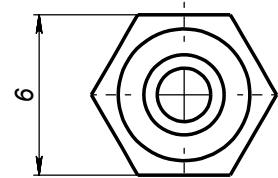
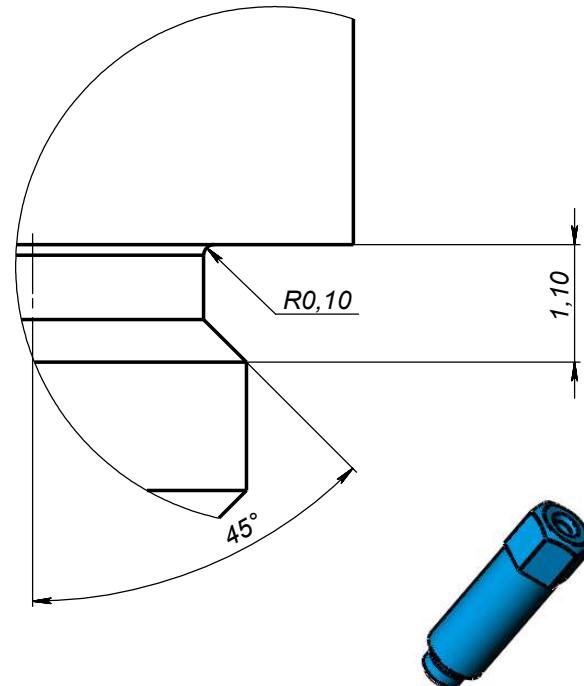


!!! PATENTED !!!

 $\sqrt{Ra} 6,3$ 

B (20 : 1)



1. Термообработка: HRC 45-50
2. Покрытие: Оксидирование чёрное 2-5 мкм
3. Заусенцы и острые кромки притупить
4. Неуказанные предельные отклонения размеров:  $\pm 0,2$  мм
5. Неуказанные радиусы скруглений: R0,5 мм

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.	Цитцер			
Пров.				
Т. контр.				
Н. контр.				
Утв.				

01-00-001-01-04

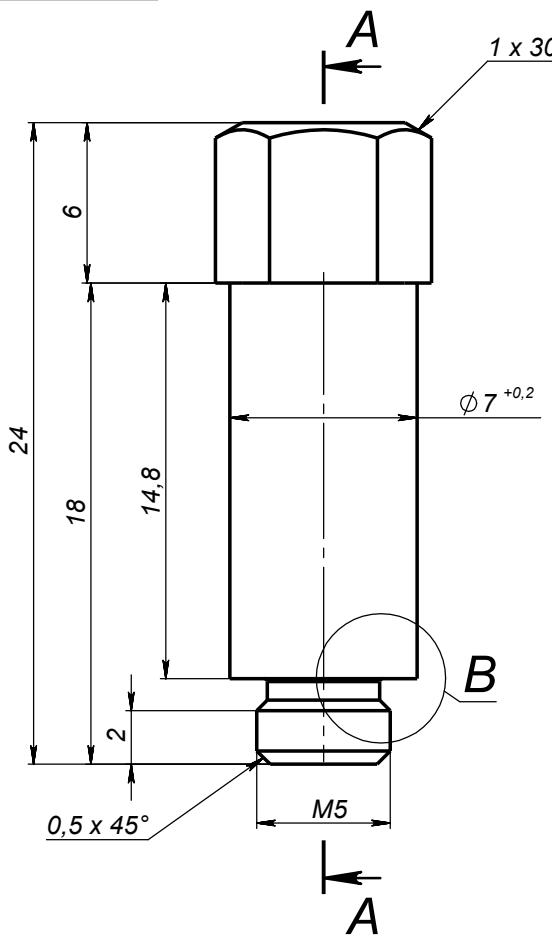
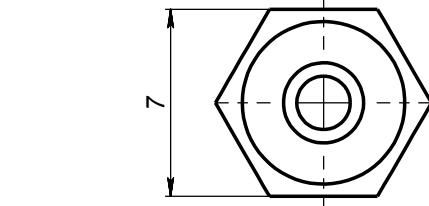
Втулка резьбового  
центроискателя М4

Лит.	Масса	Масштаб
	3.82	5:1

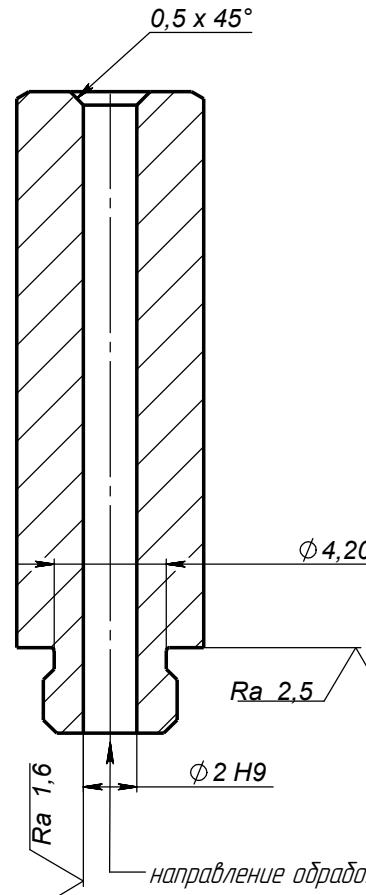
Лист 1 Листов 11

Шестигранник 6.  
Сталь 40Х

ООО "ПроЛайт+"



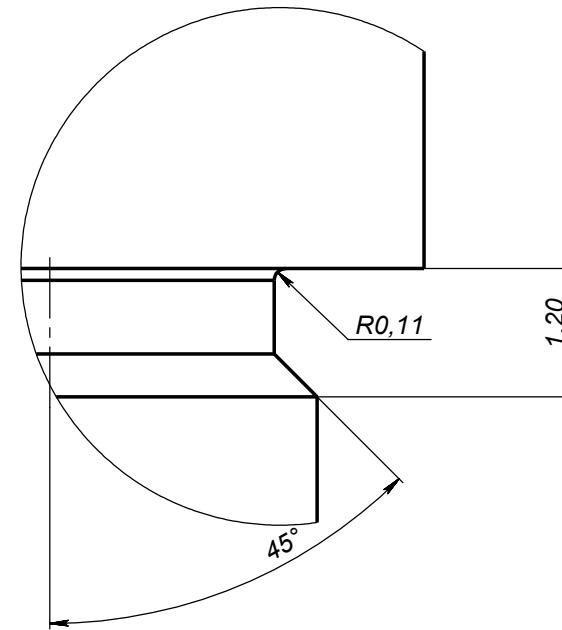
A-A



!!! PATENTED !!!

 $\sqrt{Ra\ 6,3}$ 

B (20 : 1)



1. Термообработка: HRC 45-50
2. Покрытие: Оксидирование чёрное 2-5 мкм
3. Заусенцы и острые кромки притупить
4. Неуказанные предельные отклонения размеров:  $\pm 0,2$  мм
5. Неуказанные радиусы скруглений: R0,5 мм



Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.	Цитцер			
Пров.	<Не указано>			
Т. контр.	<Не указано>			
Н. контр.	<Не указано>			
Утв.	<Не указано>			

01-000-001-01-05

Втулка резьбового  
центроискателя М5

ООО "ПроЛайт+"

Лит.	Масса	Масштаб
	6.24	5:1
Лист 2	Листов 11	

Шестигранник 7.  
Сталь 40Х

Герс. примен.

Справ. №

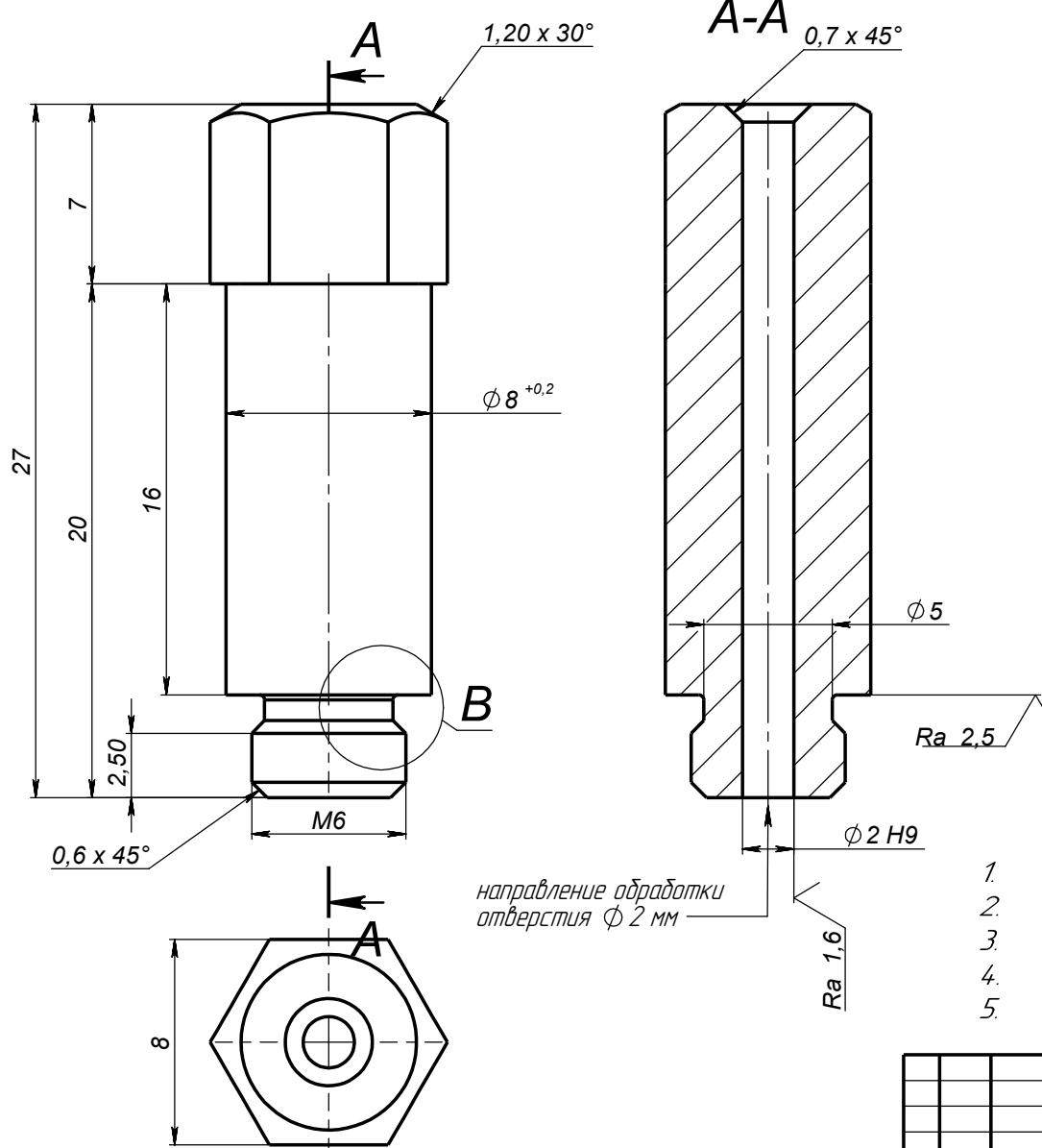
Инв. № подл.

Подл. и дата

Взам. инв. №

Инв. № дубл.

Подл. и дата



1. Термообработка: HRC 45-50
2. Покрытие: Оксидирование чёрное 2-5 мкм
3. Заусенцы и острые кромки притупить
4. Неуказанные предельные отклонения размеров:  $\pm 0,2$  мм
5. Неуказанные радиусы скруглений:  $R0,5$  мм

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.	Цитцер			
Пров.				
Т. контр.				
Н. контр.				
Утв.				

01-000-001-01-06

Втулка резьбового центроискателя М6

ООО "ПроЛайт+"

Файл: Резьбовой центроискатель М6

Лит.	Масса	Масштаб
	9.36	5:1
Лист 3	Листов 11	

Шестигранник 8.  
Сталь 40Х

1 Копировал

Формат А3

01-000-001-01-08

Перв. примен.

Справ. №

**!!! PATENTED !!!**

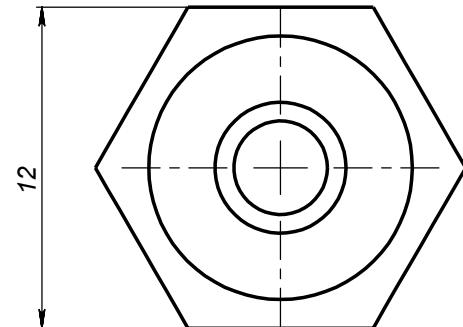
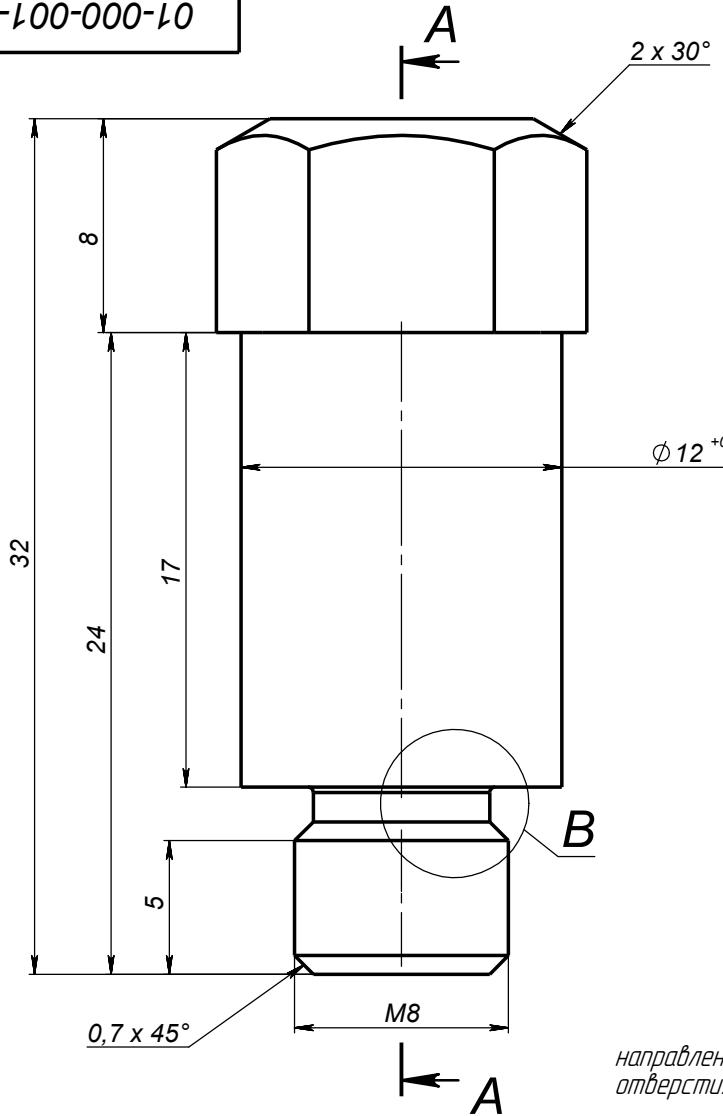
Инв. № подл.

Подл. и дата

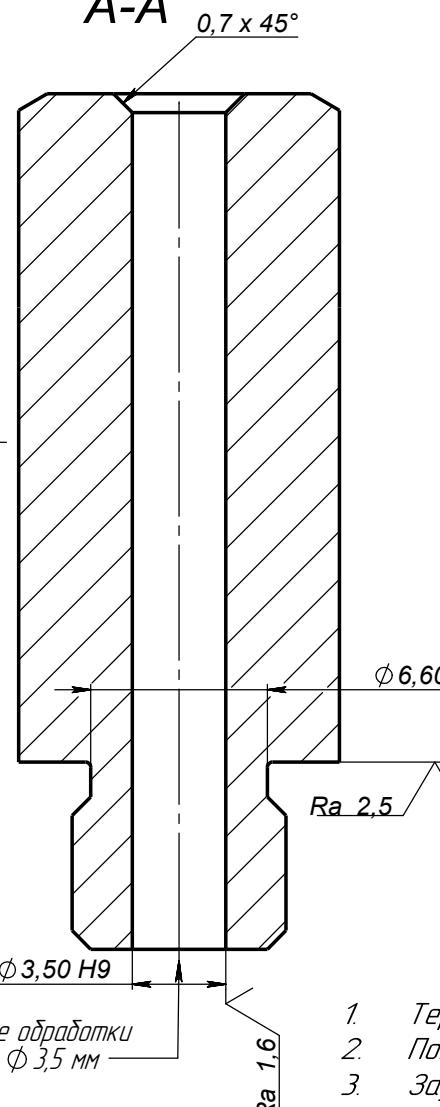
Взам. инв. №

Инв. № дубл.

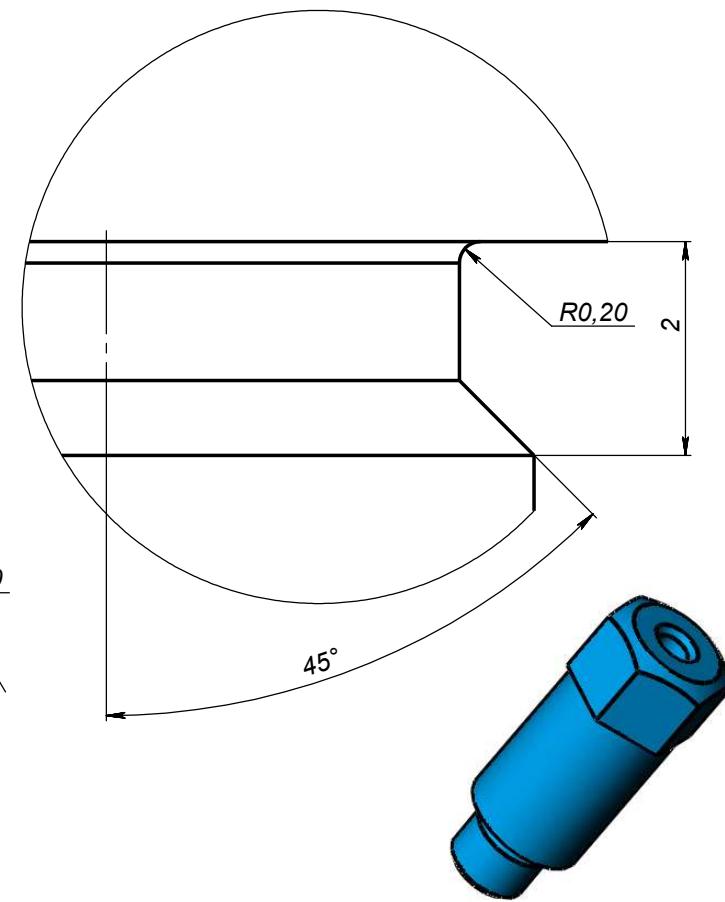
Подл. и дата



A-A

направление обработки  
отверстия  $\Phi 3,5$  мм

B (20 : 1)



1. Термообработка: HRC 45-50
2. Покрытие: Оксидирование чёрное 2-5 мкм
3. Заусенцы и острые кромки притупить
4. Неуказанные предельные отклонения размеров:  $\pm 0,2$  мм
5. Неуказанные радиусы скруглений: R0,5 мм

01-000-001-01-08

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.	Цитцер			
Пров.				
Т. контр.				
Н. контр.				
Утв.				

Втулка резьбового  
центроискателя М8

ООО "ПроЛайт+"

Шестигранник 12.  
Сталь 40Х

Формат А3

Лит.	Масса	Масштаб
	22.68	5:1
Лист 4	Листов 11	

1 Копировал

2

1

Перв. примен.

Справ. №

Подп. и дата

Инв. № подп.

01-000-001-01-10

2

1

→ A

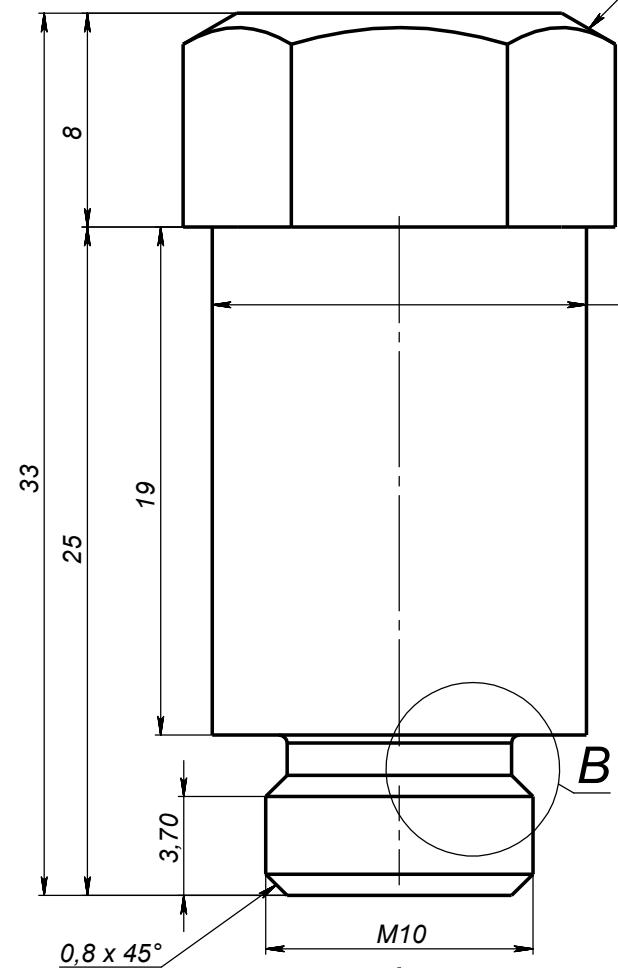
2 x 30°

A-A

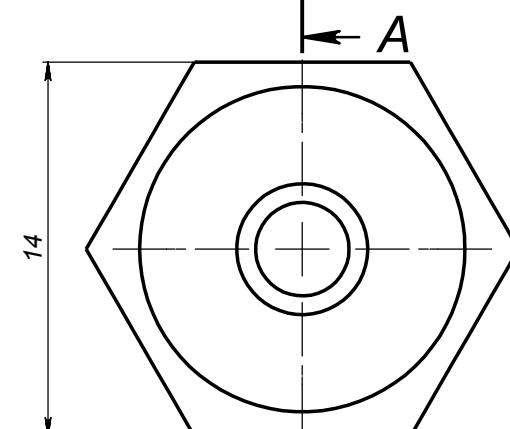
0,7 x 45°

!!! PATENTED !!!

✓ Ra 6,3



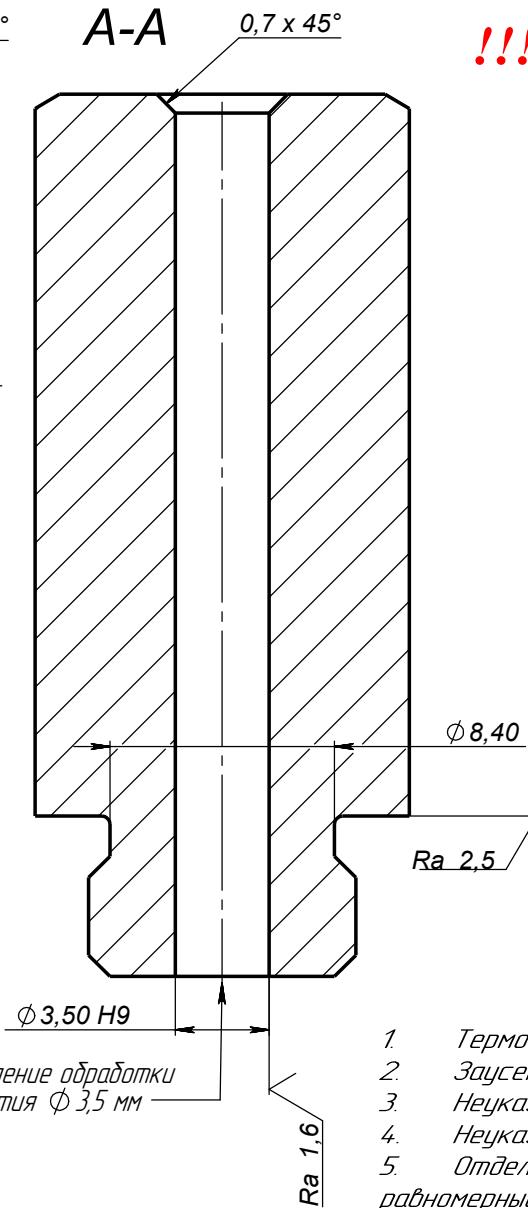
→ A



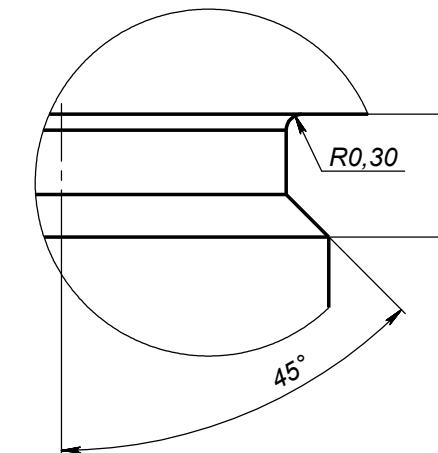
направление обработки  
отверстия  $\Phi 3,5$  мм

$\Phi 3,50$  H9

Ra 1,6



B (10 : 1)



1. Термообработка: HRC 45-50
2. Заусенцы и острые кромки притупить
3. Неказанные предельные отклонения размеров:  $\pm 0,2$  мм
4. Неказанные радиусы скруглений: R0,5 мм
5. Отделка: Оксидирование чёрное матовое 3-5 мкм по ГОСТ 9.306-85. равномерный, глубокий чёрный матовый дез пятен и разводов.

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.	Цитцер			
Пров.				
Т. контр.				
Н. контр.				
Утв.				

01-000-001-01-10

Втулка резьбового  
центроискателя М10

Лит.	Масса	Масштаб
	34.00	5:1

Лист 5 Листов 11

Шестигранник 14.  
Сталь 40Х

ООО "ПроЛайт+"

Файл: Резьбовой центроискатель М

2

1 Копировал

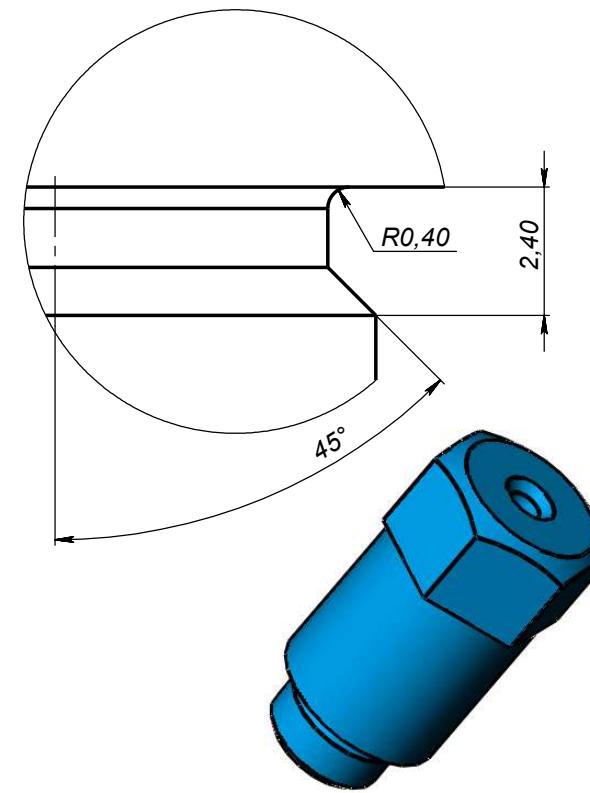
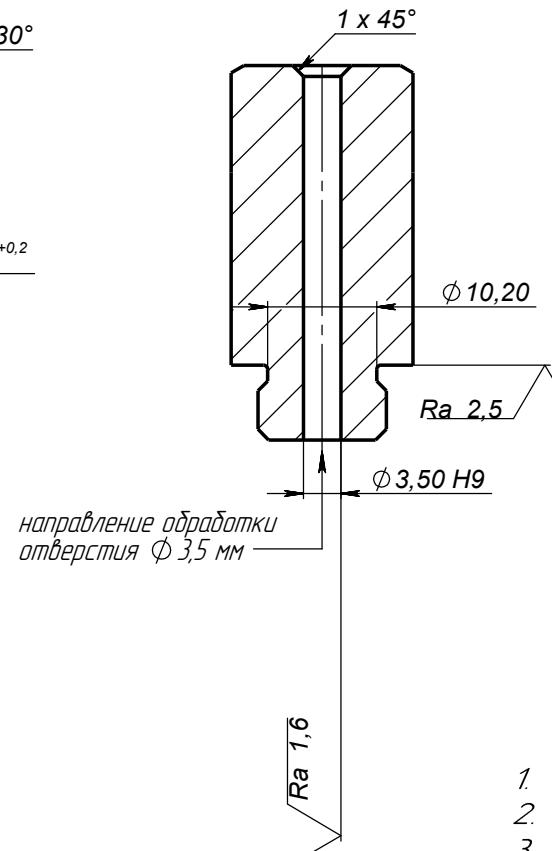
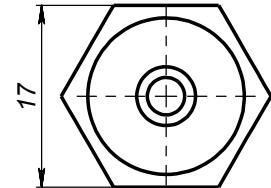
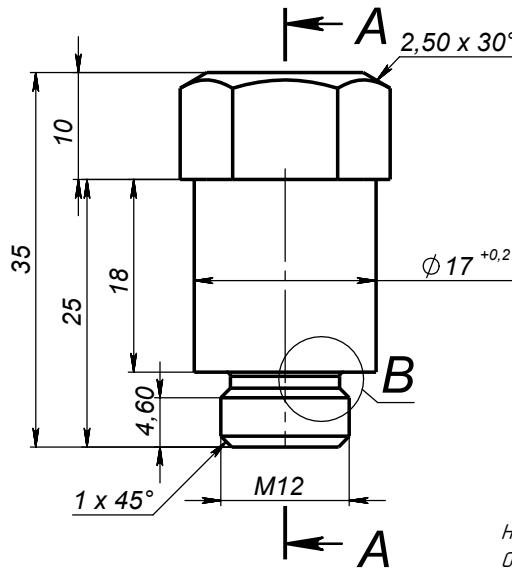
Формат А3

!!! **PATENTED** !!!

$\sqrt{Ra} 6,3$

B (10 : 1)

A-A (2 : 1)



1. Термообработка: HRC 45-50
2. Покрытие: Оксидирование чёрное 2-5 мкм
3. Заусенцы и острые кромки притупить
4. Неуказанные предельные отклонения размеров:  $\pm 0,2$  мм
5. Неуказанные радиусы скруглений: R0,5 мм

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.	Цитцер			
Пров.				
Т. контр.				
Н. контр.				
Утв.				

01-000-001-01-12

Втулка резьбового  
центроискателя M12

ООО "ПроЛайт+"

Файл: Резьбовой центроискатель M

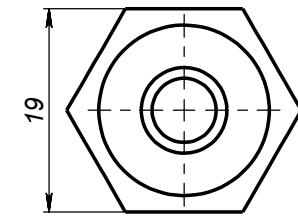
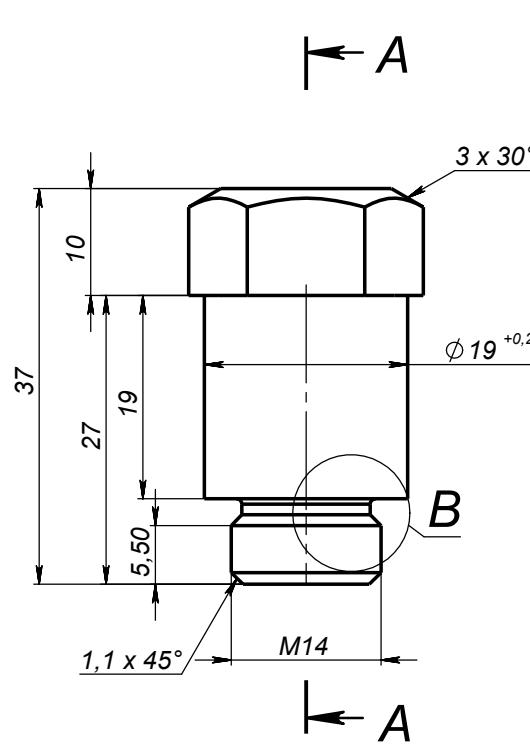
Лит.	Масса	Масштаб
	53.95	5:1

Лист 6 Листов 11

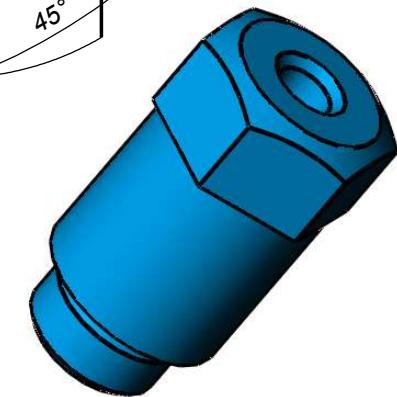
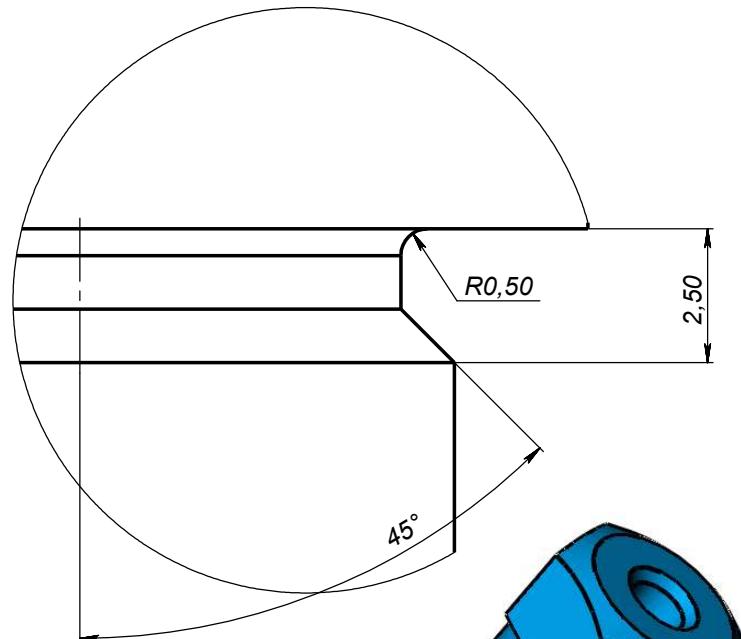
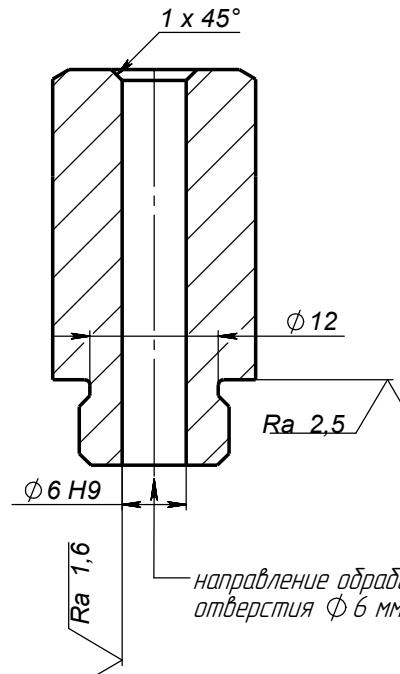
Шестигранник 17.  
Сталь 40Х

1 Копировал

Формат А3



A-A (2 : 1)



1. Термообработка: HRC 45-50
2. Покрытие: Оксидирование чёрное 2-5 мкм
3. Заусенцы и острые кромки притупить
4. Неказанные предельные отклонения размеров:  $\pm 0,2$  мм
5. Неказанные радиусы скруглений:  $R0,5$  мм

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.	Цитцер			
Пров.				
Т. контр.				
Н. контр.				
Утв.				

01-000-001-01-14

Втулка резьбового  
центроискателя М14

Лит.	Масса	Масштаб
	66.39	5:1

Лист 7 Листов 11

Шестигранник 19.  
Сталь 40Х

ООО "ПроЛайт+"

Герс. примен.

Справ. №

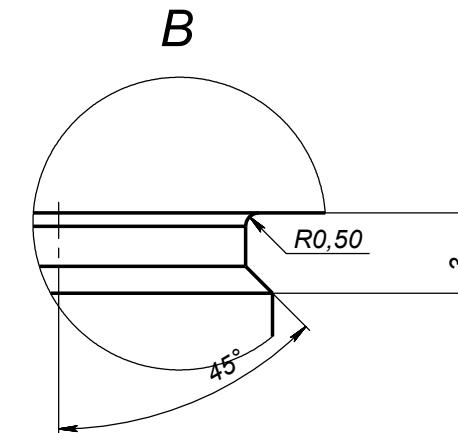
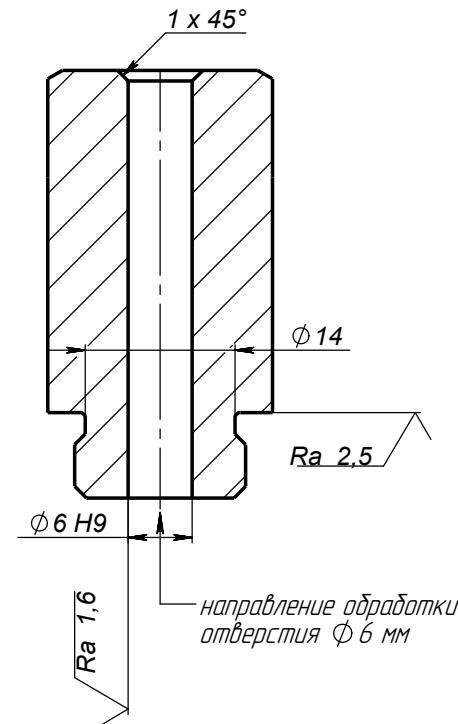
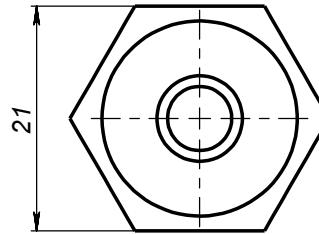
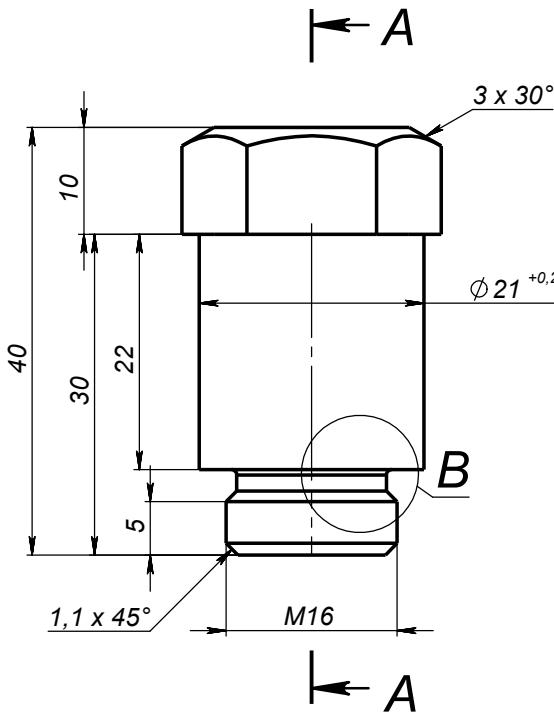
Подп. и дата

Взам. инв. №

Инв. №

Инв. № подп.

A-A (2 : 1)



- 1 Термообработка: HRC 45-50
- 2 Покрытие: Оксидирование чёрное 2-5 мкм
- 3 Заусенцы и острые кромки притупить
- 4 Неказанные предельные отклонения размеров:  $\pm 0,2$  мм
- 5 Неказанные радиусы скруглений:  $R0,5$  мм

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.	Цитцер			
Пров.				
Т. контр.				
Н. контр.				
Утв.				

01-000-001-01-16

Втулка резьбового центроискателя M16

Лит.	Масса	Масштаб
	91.17	5:1

Лист 8 Листов 11

Шестигранник 21.  
Сталь 40Х

ООО "ПроЛайт+"

!!! **PATENTED** !!! $\sqrt{Ra \ 6,3}$ 

Герс. примен.

Справ. №

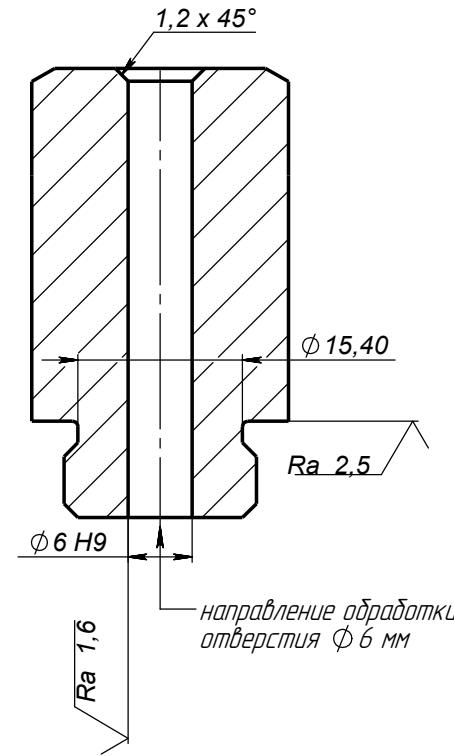
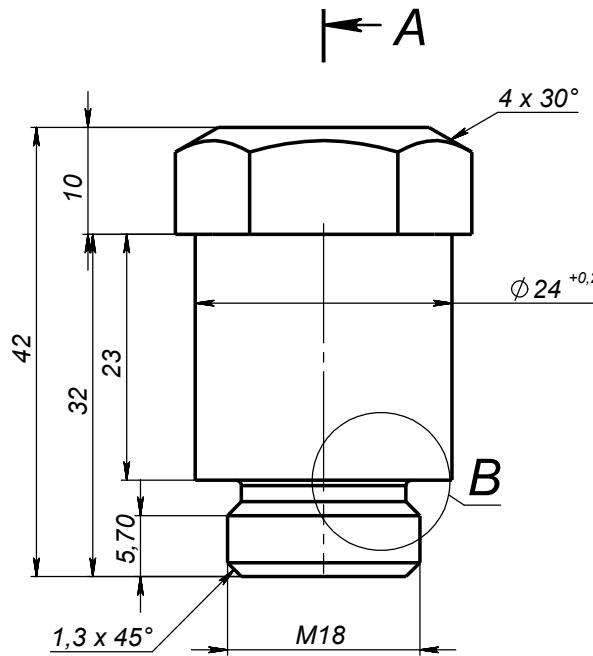
Подп. и дата

Взам. инв. №

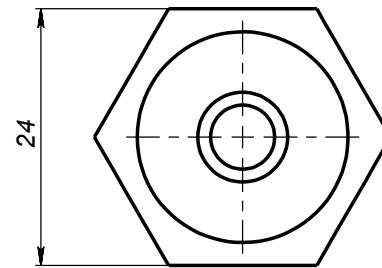
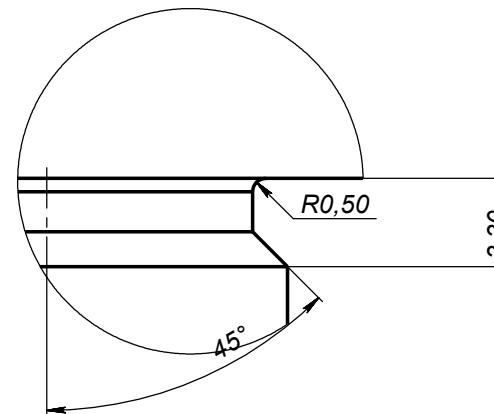
Инв. №

Инв. № подп.

A-A (2 : 1)



B



- 1 Термообработка: HRC 45-50
- 2 Покрытие: Оксидирование чёрное 2-5 мкм
- 3 Заусенцы и острые кромки притупить
- 4 Неуказанные предельные отклонения размеров:  $\pm 0,2$  мм
- 5 Неуказанные радиусы скруглений:  $R0,5$  мм

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.	Цитцер			
Пров.				
Т. контр.				
Н. контр.				
Утв.				

01-000-001-01-18

Втулка резьбового  
центроискателя M18

Лит.	Масса	Масштаб
	125.50	5:1

Лист 9 Листов 11

Шестигранник 24.  
Сталь 40Х

ООО "ПроЛайт+"

!!! **PATENTED** !!! $\sqrt{Ra \ 6,3}$ 

Герс. примен.

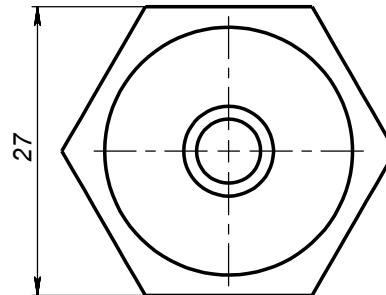
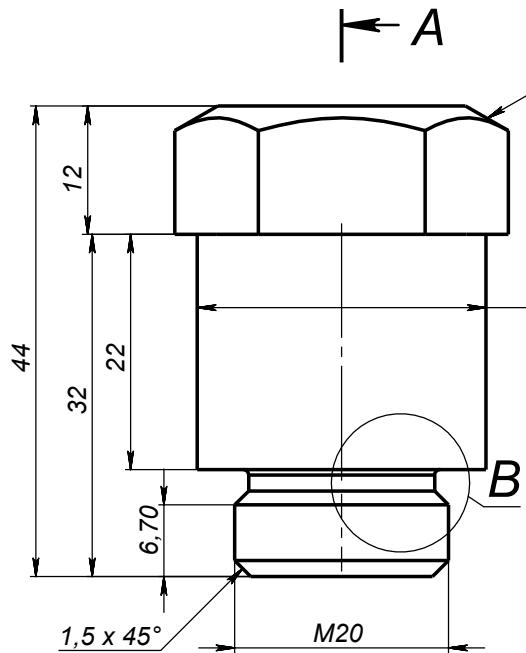
Справ. №

Подп. и дата

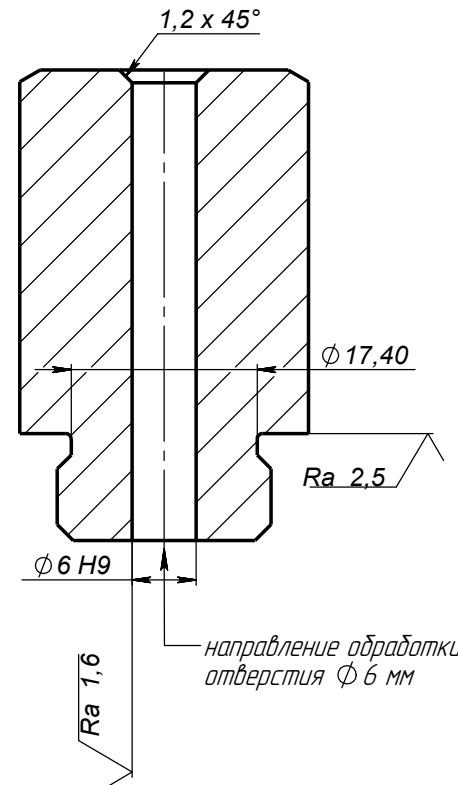
Взам. инв. №

Инв. №

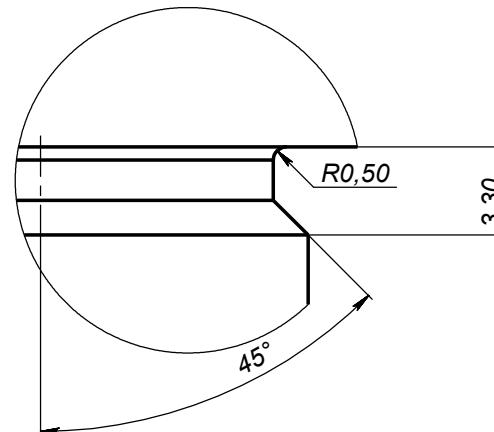
Инв. № подп.



A-A (2 : 1)



B



1. Термообработка: HRC 45-50
2. Покрытие: Оксидирование чёрное 2-5 мкм
3. Заусенцы и острые кромки притупить
4. Неказанные предельные отклонения размеров:  $\pm 0,2$  мм
5. Неказанные радиусы скруглений:  $R0,5$  мм

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.	Цитцер			
Пров.				
Т. контр.				
Н. контр.				
Утв.				

01-000-001-01-20

Втулка резьбового  
центроискателя М20

Лит.	Масса	Масштаб
	168.60	5:1

Лист 10 Листов 11

Шестигранник 27.  
Сталь 40Х

ООО "ПроЛайт+"

!!! PATENTED !!!

$\sqrt{Ra} 6,3$

Герс. примен.

Справ. №

Подп. и дата

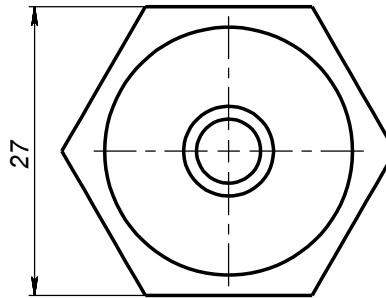
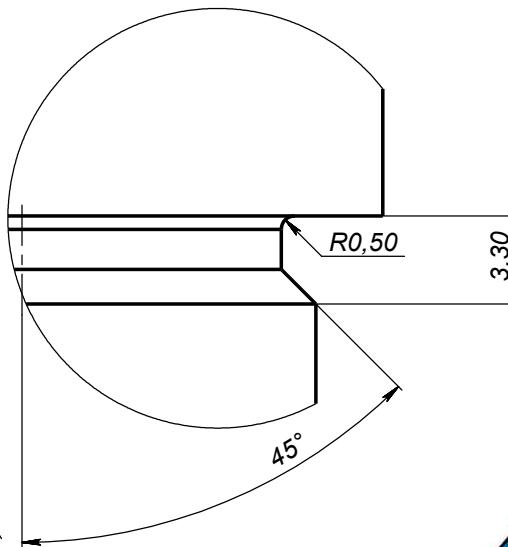
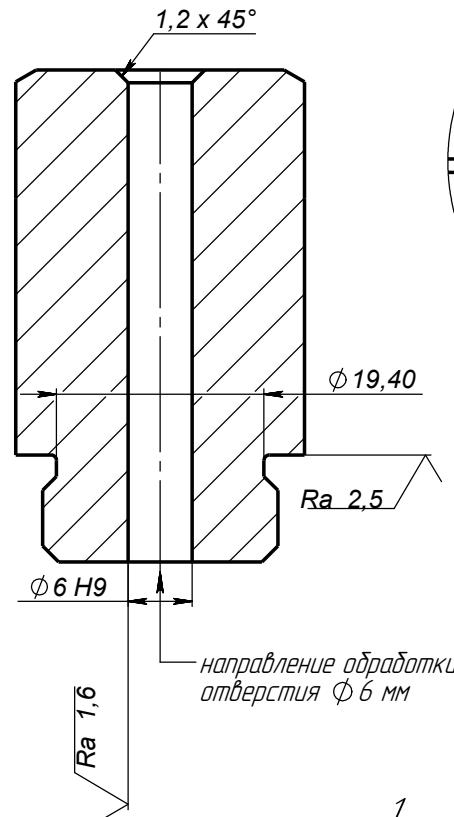
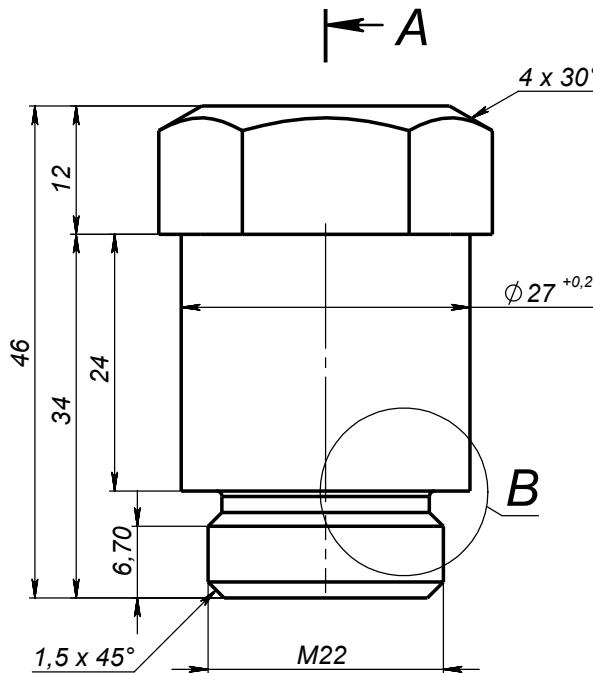
Взам. инв. №

Инв. № подп.

Инв. № дата

A-A (2 : 1)

B



- 1 Термообработка: HRC 45-50
- 2 Покрытие: Оксидирование чёрное 2-5 мкм
- 3 Заусенцы и острые кромки притупить
- 4 Неуказанные предельные отклонения размеров:  $\pm 0,2$  мм
- 5 Неуказанные радиусы скруглений:  $R0,5$  мм

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.	Цитцер			
Пров.				
Т. контр.				
Н. контр.				
Утв.				

01-000-001-01-22

Втулка резьбового центроискателя М22

Лит.	Масса	Масштаб
	182.02	5:1

Лист 11 Листов 11

Шестигранник 27.  
Сталь 40Х

ООО "ПроЛайт+"