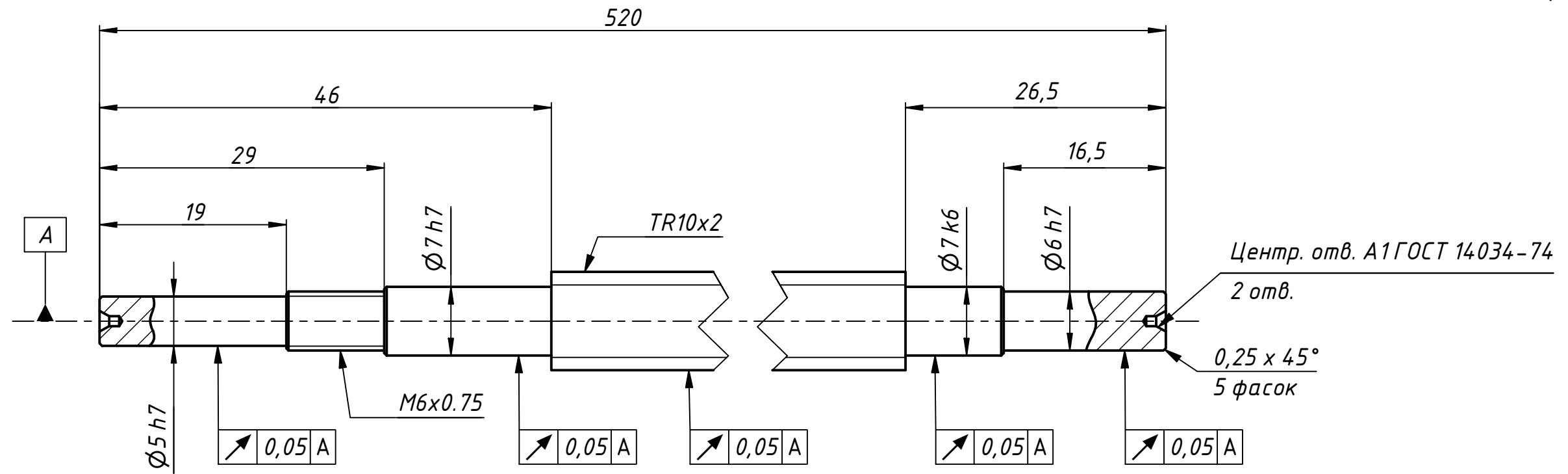


100'11551Z'6786L788

$\sqrt{Rz 20}$



1. Радиальное биение среднего диаметра резьбы относительно оси не более 0.05 мм.
2. Наибольшая накопленная погрешность резьбы по шагу 0.02 мм.
3. Неуказанные предельные отклонения размеров: отверстий H12, валов h12, остальных $\pm \frac{IT12}{2}$.
4. Острые кромки притупить $R = 0,2$ мм.

Перв. примен.
Справ. №
Подп. и дата
Инв. № дубл.
Взам. инв. №
Подп. и дата
Инв. № подл.

| | | | | | | | | |
|-----------|-------|----------|-------|------|-------------------------------|--------------------------------|--------|---------|
| | | | | | 884 7984 9. 715511.001 | | | |
| Изм. | Лист | № докум. | Подп. | Дата | Ходовой винт | Лит. | Масса | Масштаб |
| Разраб. | Рыбин | | | | | | 0,289 | 2 : 1 |
| Пров. | | | | | | Лист | Листов | 1 |
| Т. контр. | | | | | | Сталь ХВГ ГОСТ 5950-200 | | |
| Н. контр. | | | | | | | | |
| Утв. | | | | | Копировал Формат А3 | | | |