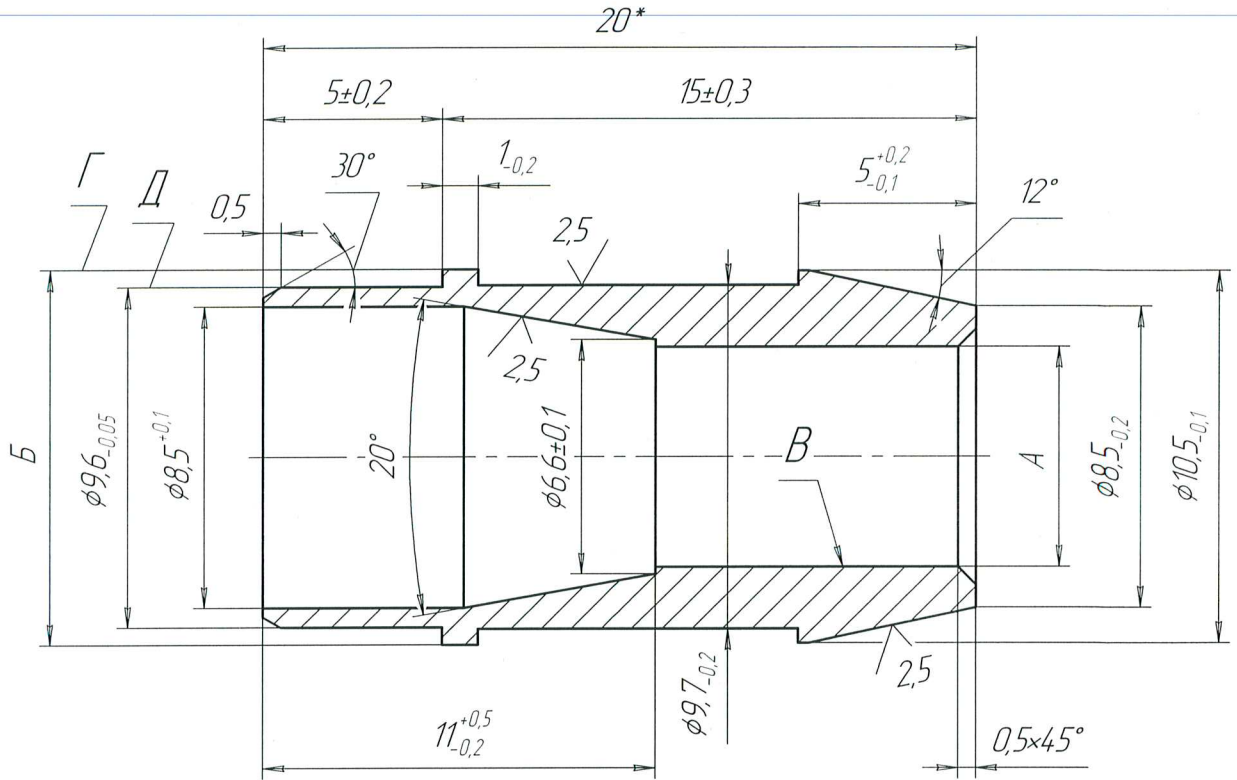


AF2.000.05



Обозначение	A, мм	Б, мм	Материал	Покрытие
AF2.000.05	φ6,2*	φ10,6*	Труба Д16Т 10,6x2,2 ГОСТ184 75-82	Ан. окс. серый
-01	φ6,2 ^{+0,1}	φ10,6 _{-0,1}	ЛС 59-1 ГОСТ 15527-70	Н.9
-02	φ6,2 ^{+0,1}	φ10,6 _{-0,1}	Сталь 12Х18Н10Т ГОСТ 5632-72	-

1. * Размеры для справок.
2. Неуказанная шероховатость поверхностей:
 - 2.1. Поверхностей В и Г:
 - 2.1.1. Для исполнения AF2.000.05 - √;
 - 2.1.2. Для исполнений -01 и -02 - √;
 - 2.2. Остальных обрабатываемых поверхностей - √.
3. На поверхности Д выполнить не менее 1,5 витков винтовой канавки произвольной формы глубиной 0,2^{+0,1} мм, шириной 0,3^{+0,1} мм.
4. На наружных поверхностях острые кромки притупить радиусом R0,1 или фаской 0,1 мм ×45°.
5. Покрытие - см. таблицу.

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

AF2.000.05

Изм.	Лист	№ док.	Подп.	Дата
Разраб.		Кочетов		26.01.12
Проб.				
Т.контр.				
Н.контр.		Кочетов		30.01.12
Утв.		Терехов		

Фитинг AF2

См. таблицу

Лист	Масса	Масштаб
		5:1
Лист	Листов	1

НПК "ТЕКО"

Копировал

Формат А4