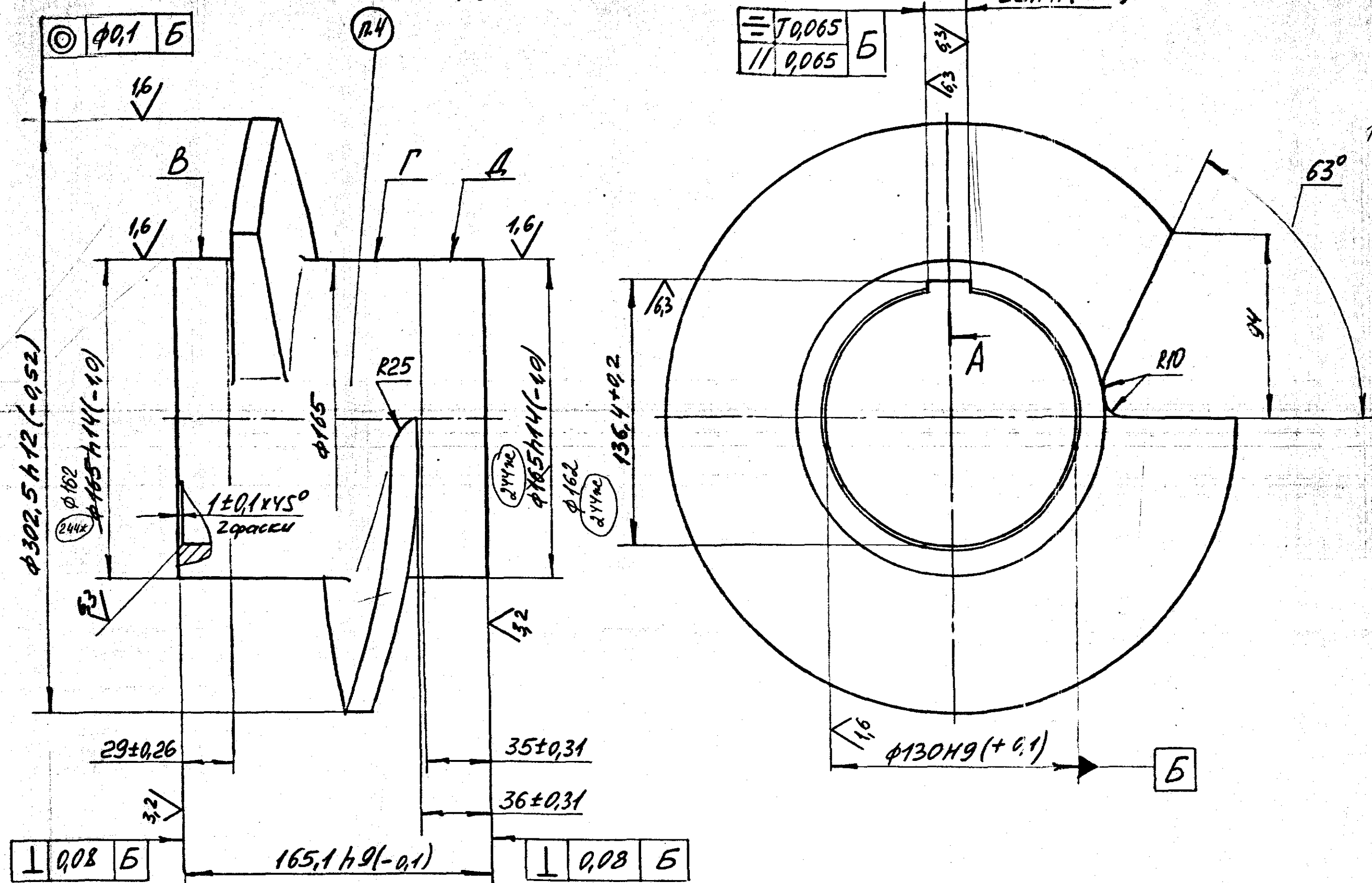


ЭО 00.02.00.03

Рис. 1

Т 0,065	Б
11 0,065	Б

полировать  
(✓)



Обозначение	Рис.	Шаг винтовой линии t, мм	Направление винтовой линии	Маркировка
НК 1190.02.00.03	1	96	Левое	№15
-01	2			№16

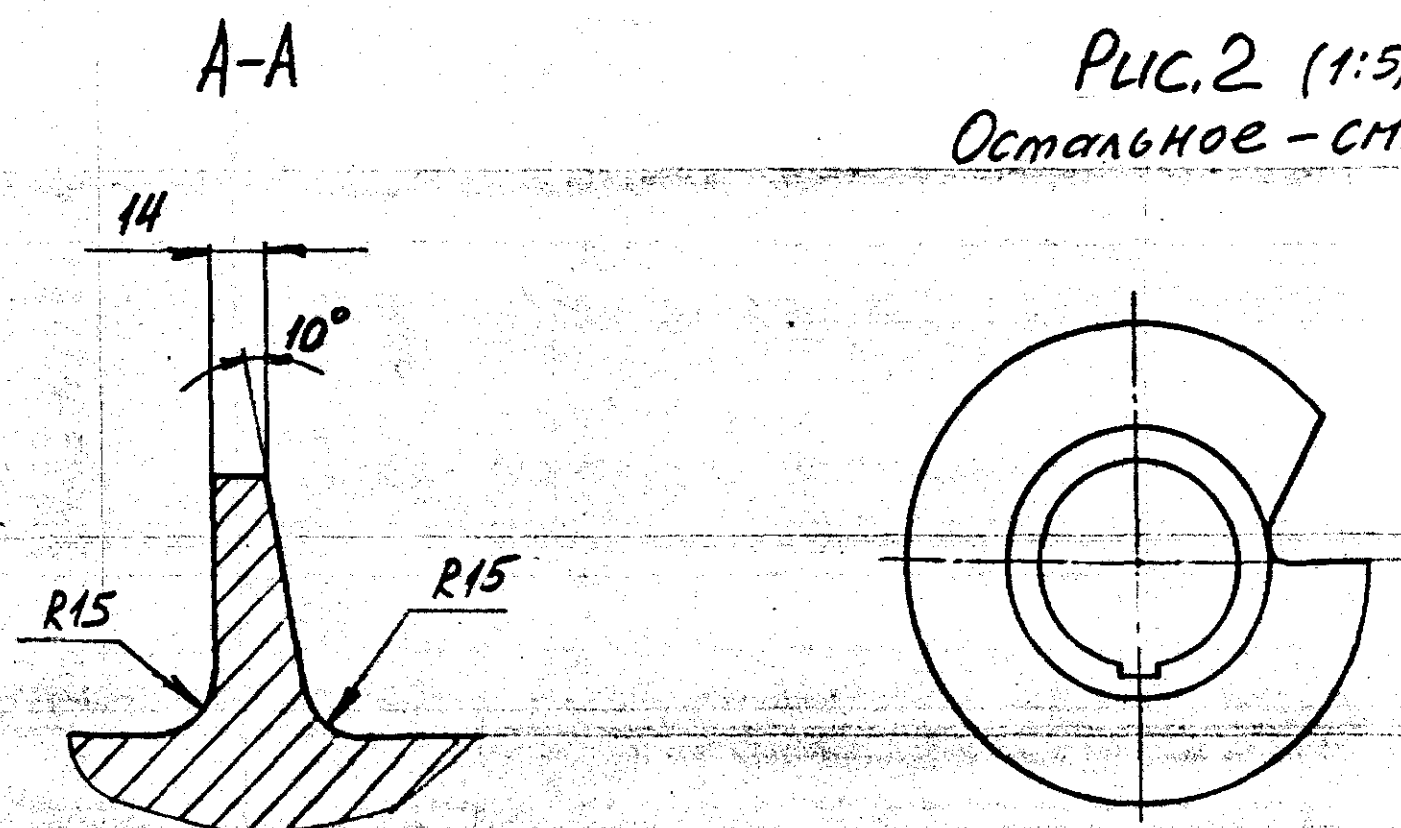
1. Отливка 2-й группы ГОСТ 977-88.
2. Точность отливки 6-6-0-4 ГОСТ 26645-85.
3. Перепады между участками В, Г и Д поверхности ступицы более 0,5 мм устранить обработкой с плавным переходом под углом не более 15°.
4. Маркировать номер позиции по таблице.
5. Чертеж разработан на основании чертежей НК 369.03.00.СБ и НК 1190.02.00.03.

A13/  
116

на 1808  
мф 8-04-072/2

стр 42

Рис. 2 (1:5)  
Остальное - см. рис. 1



ТПН-0068

Т.К. № А8-86

Ц. 1509 Андерсон Q = Вт/час  
Экспеллер

НК 1190.02.00.03

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Лист	Листов
Разраб.	Рудник	Вудин	И.И.И.		14,6	1:2
Проб.	Холодов					
Технтр.	Бабкина					
Науч. сб.	Холодов					
12X18H9T1					АО "НКНХ"	
ГОСТ 977-88					КБ РМЗ	

Формат А2