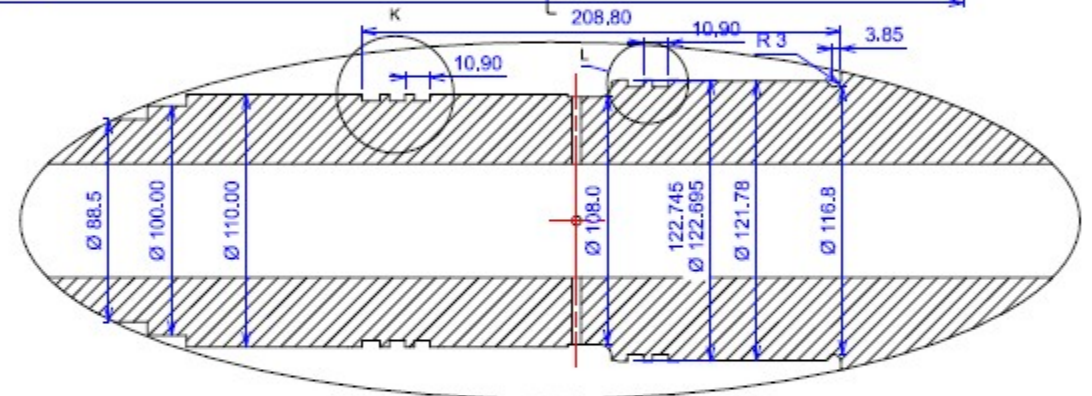
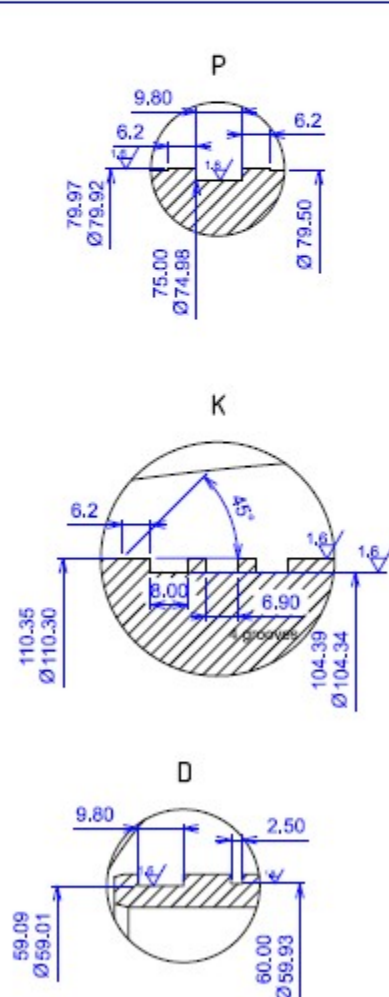
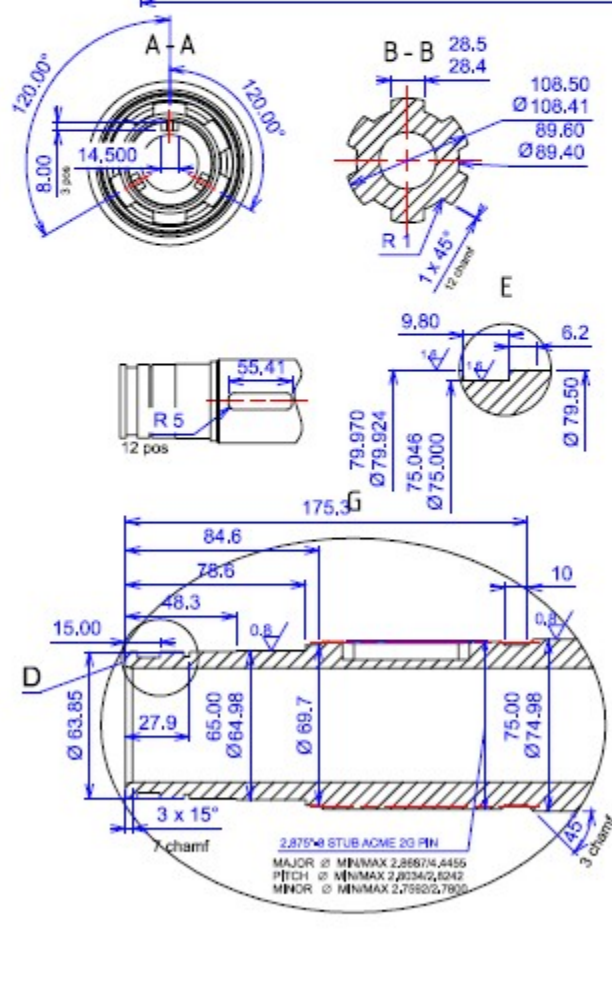
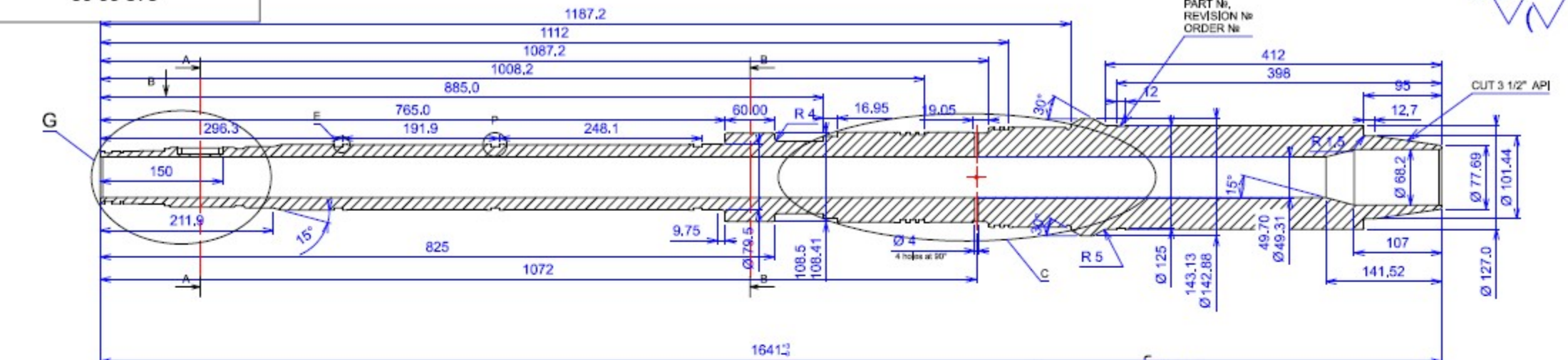


STAMP:
PART №,
REVISION №
ORDER №



1. Break sharp edges on groove Rmin 0.2 Radius on bottom of groove R0.25
2. Truncate and remove imperfect threads
3. 32-38 HRC±
4. Tolerances
 - X. +/- 0.5
 - .X +/- 0.25
 - .XX +/- 0.10
 - .XXX +/- 0.025
- Angular
 - X. +/- 3°
 - .X +/- 1.1°
 - .XX +/- 0.1°

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

212.00.03			
Tube	Лит.	Масса	Масштаб
		72.66	1:5
	Лист	Листов	
40xH2ma ГОСТ 4543-71 DIN 36CrNiMo4			