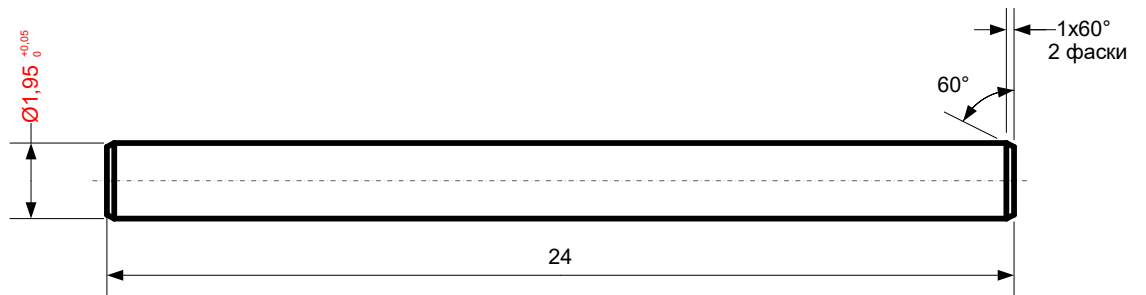


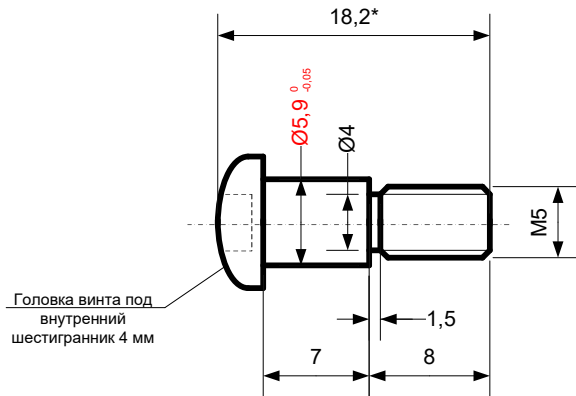
Примечание: 1) размеры указанные **красным** шрифтом требуется выдержать в точности в указанных пределах;
 2) деталь подвергнуть термической обработке «закалке» температурой $850\text{ }^{\circ}\text{C}$, масло, отпуск $600\text{ }^{\circ}\text{C}$, воздух

					БК.012.061.003		
					Шайба 0,3		
					Лит.	Масса	Масштаб
Изм	Лист	№докум.	Подп.	Дата			Эскиз
	Разраб.	Сацук В.А.					
	Провер.						
					Лист	Листов	
					Сталь 38ХНЗМФА		
					ООО «СИБУР ПолиЛаб»		
					Утв.		



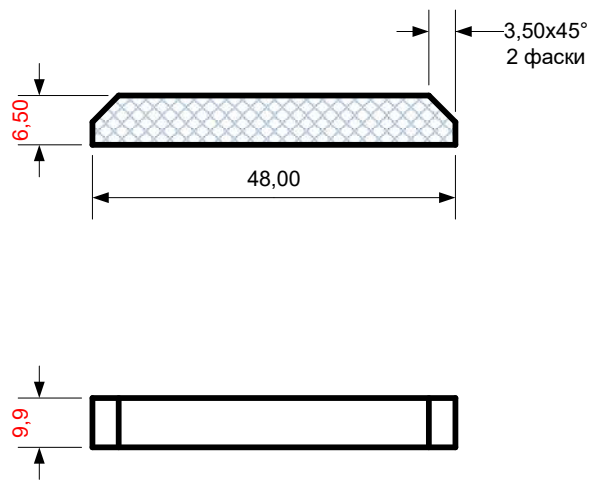
Примечание: 1) размеры указанные **красным** шрифтом требуется выдержать в точности в указанных пределах;
 2) неуказанные радиусы скруглений 0,5мм;
 3) деталь подвергнуть термической обработке «закалке» температурой 850 °С, масло, отпуск 600 °С, воздух

					БК.000.024.195			
Изм	Лист	№докум.	Подп.	Дата	Штифт 1,95	Лит.	Масса	Масштаб
Разраб.	Сацук В.А.							5:1
Провер.								
						Лист	Листов	
					Сталь 38ХНЗМФА	ООО «СИБУР ПолуЛаб»		
Утв.								



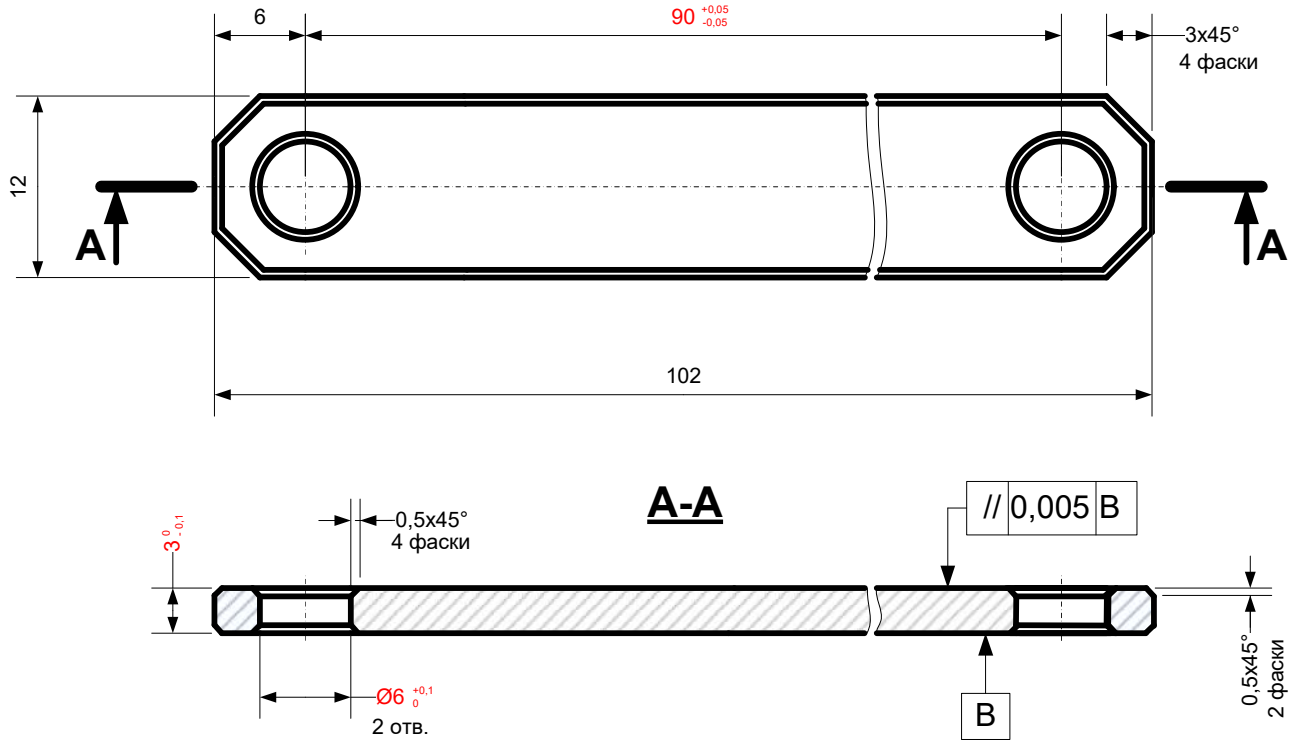
- Примечание: 1) размеры указанные **красным** шрифтом требуется выдержать в точности в указанных пределах;
 2) неуказанные радиусы скруглений 0,5мм;
 3) допускается замена головки с внутренним шестигранником на 4 мм на шестигранную головку под ключ на 10 мм;
 4) деталь подвергнуть термической обработке «закалке» температурой 850 °С, масло, отпуск 600 °С, воздух

					ВК.000.005.015			
Изм	Лист	№докум.	Подп.	Дата	Винт 5x15	Лит.	Масса	Масштаб
Разраб.	Сацук В.А.							2:1
Провер.						Лист	Листов	
					Сталь 38ХНЗМФА	ООО «СИБУР ПолиЛаб»		
Утв.								



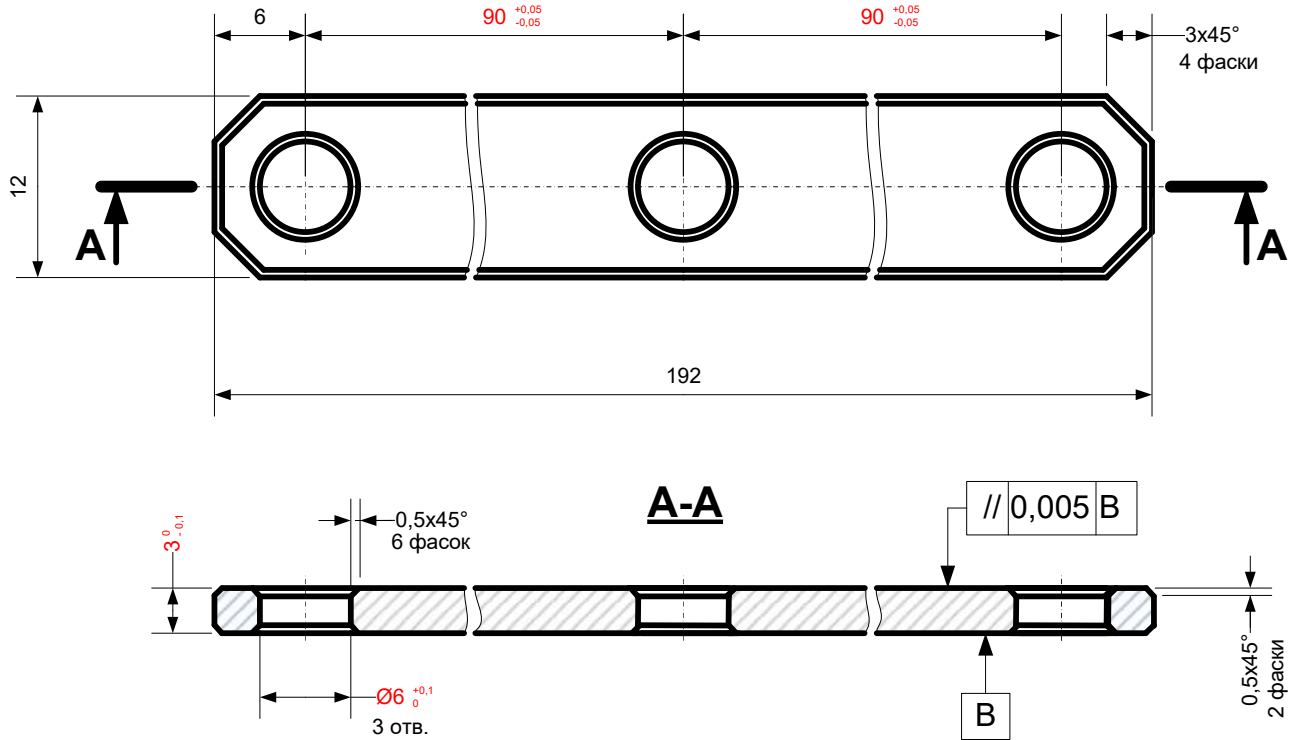
Примечание: 1) размеры указанные **красным** шрифтом требуется выдержать в точности в указанных размерах;
2) неуказанные радиусы скруглений 0,5мм

					ВК.048.099.065			
Изм	Лист	№докум.	Подп.	Дата	Вкладыш 6,5	Лит.	Масса	Масштаб
Разраб.	Сацук В.А.							1:1
Провер.						Лист	Листов	
Утв.					АГ-1500 СО5	ООО «СИБУР ПолуЛаб»		



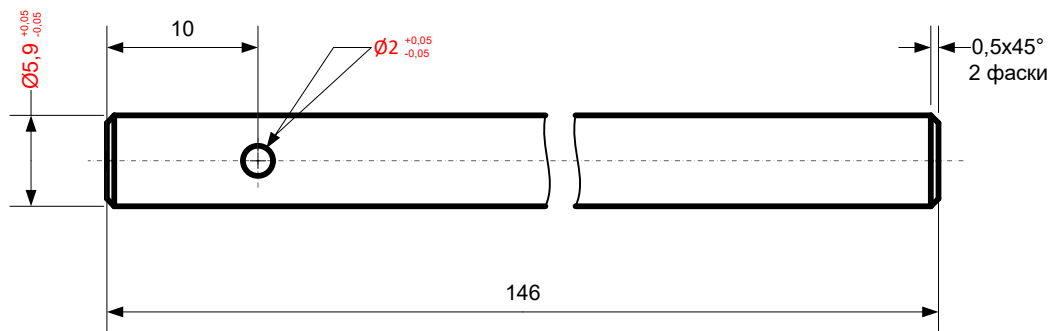
Примечание: 1) размеры указанные **красным** шрифтом требуется выдержать в точности в указанных пределах;
 2) неуказанные радиусы скруглений 0,5мм;
 3) деталь подвергнуть термической обработке «закалке» температурой 850 °С, масло, отпуск 600 °С, воздух

					ВК.102.012.300			
Изм	Лист	№докум.	Подп.	Дата	Планка 102	Лит.	Масса	Масштаб
Разраб.	Сацук В.А.							2:1
Провер.						Лист	Листов	
					Сталь 38ХНЗМФА	ООО «СИБУР ПолиЛаб»		
Утв.								



Примечание: 1) размеры указанные красным шрифтом требуется выдержать в точности в указанных пределах;
 2) неуказанные радиусы скруглений 0,5мм;
 3) деталь подвергнуть термической обработке «закалке» температурой 850 °С, масло, отпуск 600 °С, воздух

					БК.192.012.300		
					Планка 192		
Изм	Лист	№докум.	Подп.	Дата	Лит.	Масса	Масштаб
Разраб.		Сацук В.А.					2:1
Провер.					Лист	Листов	
					Сталь 38ХНЗМФА		
Утв.					ООО «СИБУР ПолиЛаб»		



Примечание: 1) размеры указанные **красным** шрифтом требуется выдержать в точности в указанных пределах;
 2) неуказанные радиусы скруглений 0,5мм;
 3) деталь подвергнуть термической обработке «закалке» температурой 850 °С, масло, отпуск 600 °С, воздух

					ВК.000.146.059			
Изм	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Стержень 5,9	Лит.	Масса	Масштаб
Разраб.	Сацук В.А.							2:1
Провер.						Лист	Листов	
					Сталь 38ХНЗМФА	ООО «СИБУР ПолиЛаб»		
Утв.								