

Technical drawing of a mechanical part with the following dimensions and labels:

- Top horizontal dimensions:  $8.5 \pm 0.1$  and  $1 \pm 0.125$
- Left vertical dimensions:  $\phi 10 - 0.036^*$  and  $\phi 9^*$
- Bottom horizontal dimensions:  $1.7 \pm 0.1$ ,  $7.3 \pm 0.1$ , and  $9^*$
- Right vertical dimensions:  $M4-7H$ ,  $\phi 5^{+0.1}$ , and  $\phi 7 - 0.15$
- Labels: "n.3" (pointing to a hole), "A" (pointing to a corner), and "90°" (indicating a right angle).

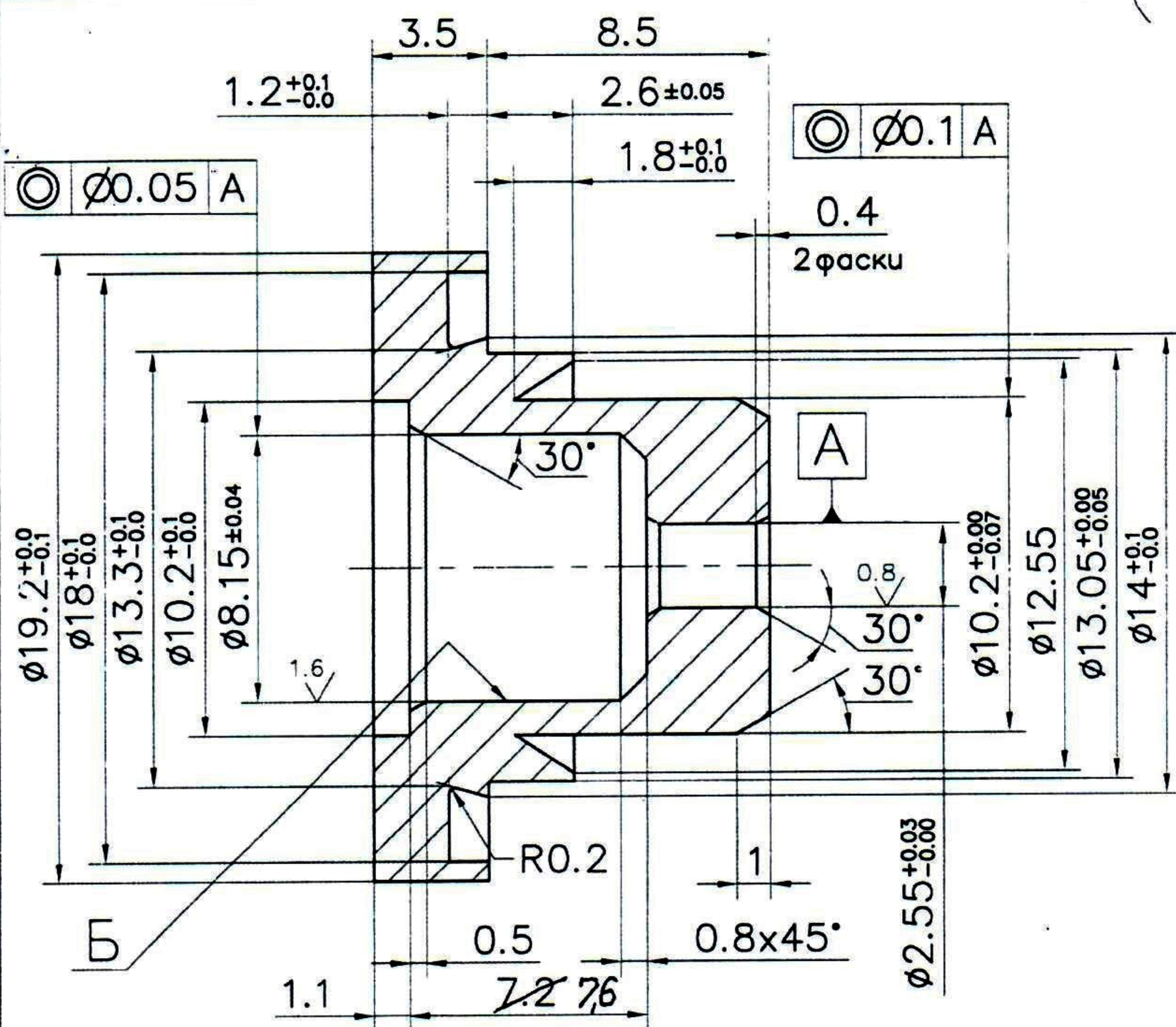
1. \*Размеры для справок.
2. Js13,  $\pm AT13/2$ .
3. Допускается наличие заусенца высотой до 0,3 мм или фаски глубиной до 0,3 мм.
4. Покрытие: Хим.Н6.

4	Зам									
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Втулка резьбовая	Лист.	Масса	Масштаб		
Разраб.	Комыса			5.05		A		2.2г	5:1	
Провер.	Денисов									
Т.контр.	Галиева			5.05						
						Лист		Листов	1	
Н.контр.	Денисов			5.05	Круг 10 h9x3000 ГОСТ 7417-75 А14-А ГОСТ 1414-75					
Умв.	Бородин			5.05						

Формат А4



3.2  
✓(✓)



1. Js13.
2. Отжечь до 115...125HB (65...70HRB) (115...125HV<sub>20</sub>).
3. На поверхности Б дефекты не допускаются.
4. Покрытие: Хим.пас.
5. Допускается при твердости прутка 115...125HB отжиг и покрытие не производить.
6. Наличие микротрещин не допускается.

Инв.	подл.	Подпись и дата	Взам. инв.	Инв. дубл.	Подпись и дата
Изм.	Лист	№ докум.	Поб.	Дата	
Разраб.	Бульчев				
Провер.	Шелест				
Т. контр.	Коренюхин				
Н. контр.	Бульчев				
Утв.	Сергеев				

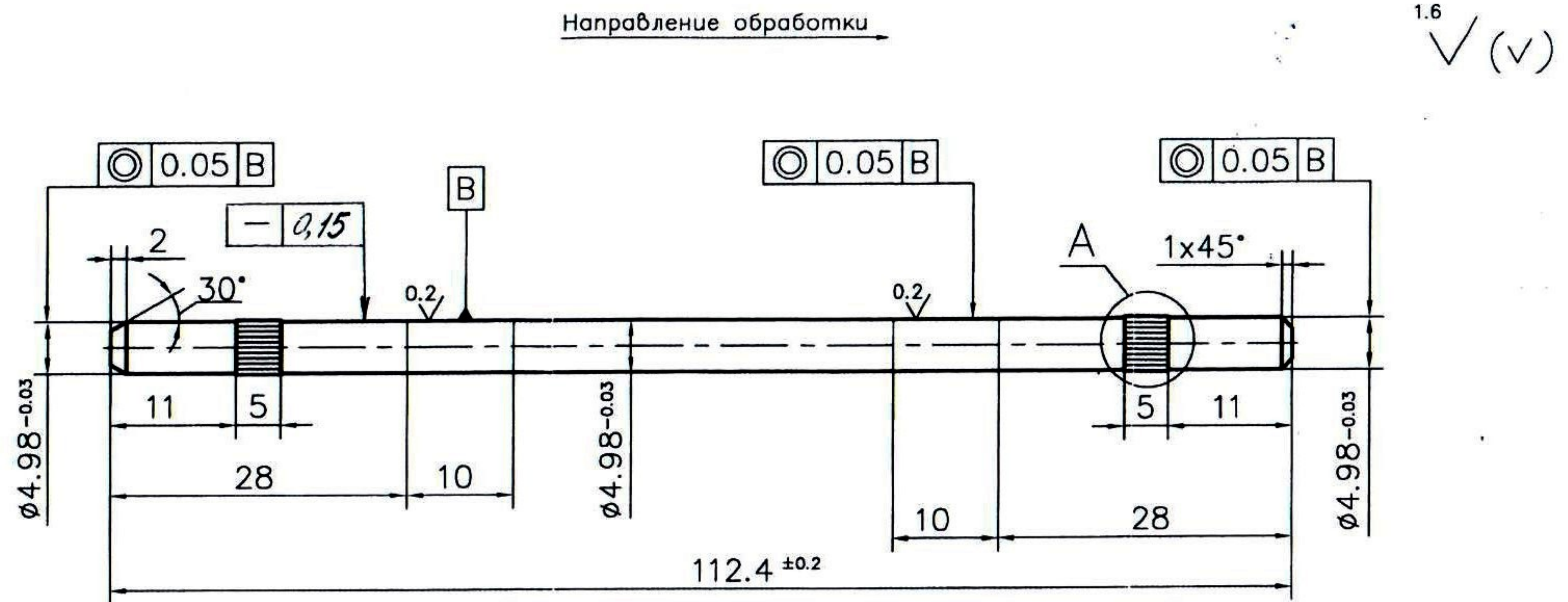
Корпус соляника		Лист	Масса	Масштаб
		А	9.9г	5:1
		Лист	Листов 1	
Примечание: ДАРПГ 20° НД ЛС				
ГОСТ 2060-90				



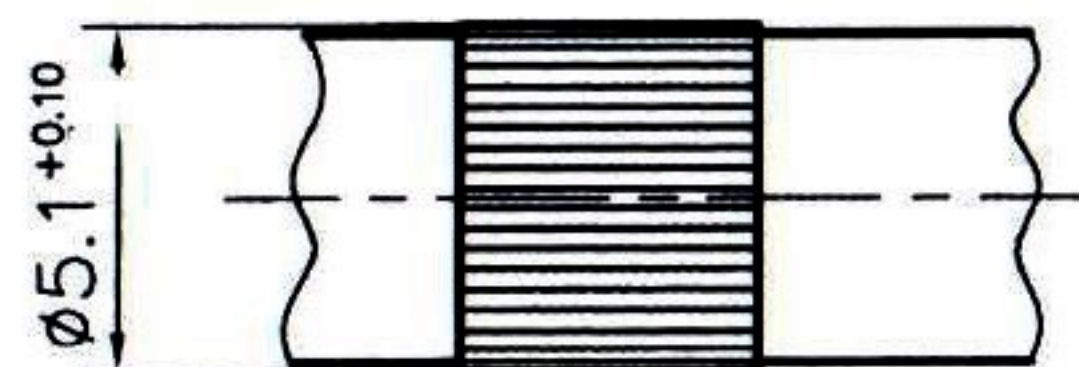




6



A(5:1) гва места



Рифление прямое 0,5  
ГОСТ 21474-75

1. Js13, ±AT14/2.
2. Профиль гребешка накатки не должен изменяться на всей длине. Отклонение от параллельности гребешка накатки относительно оси стержня флажка не более 0,1°.

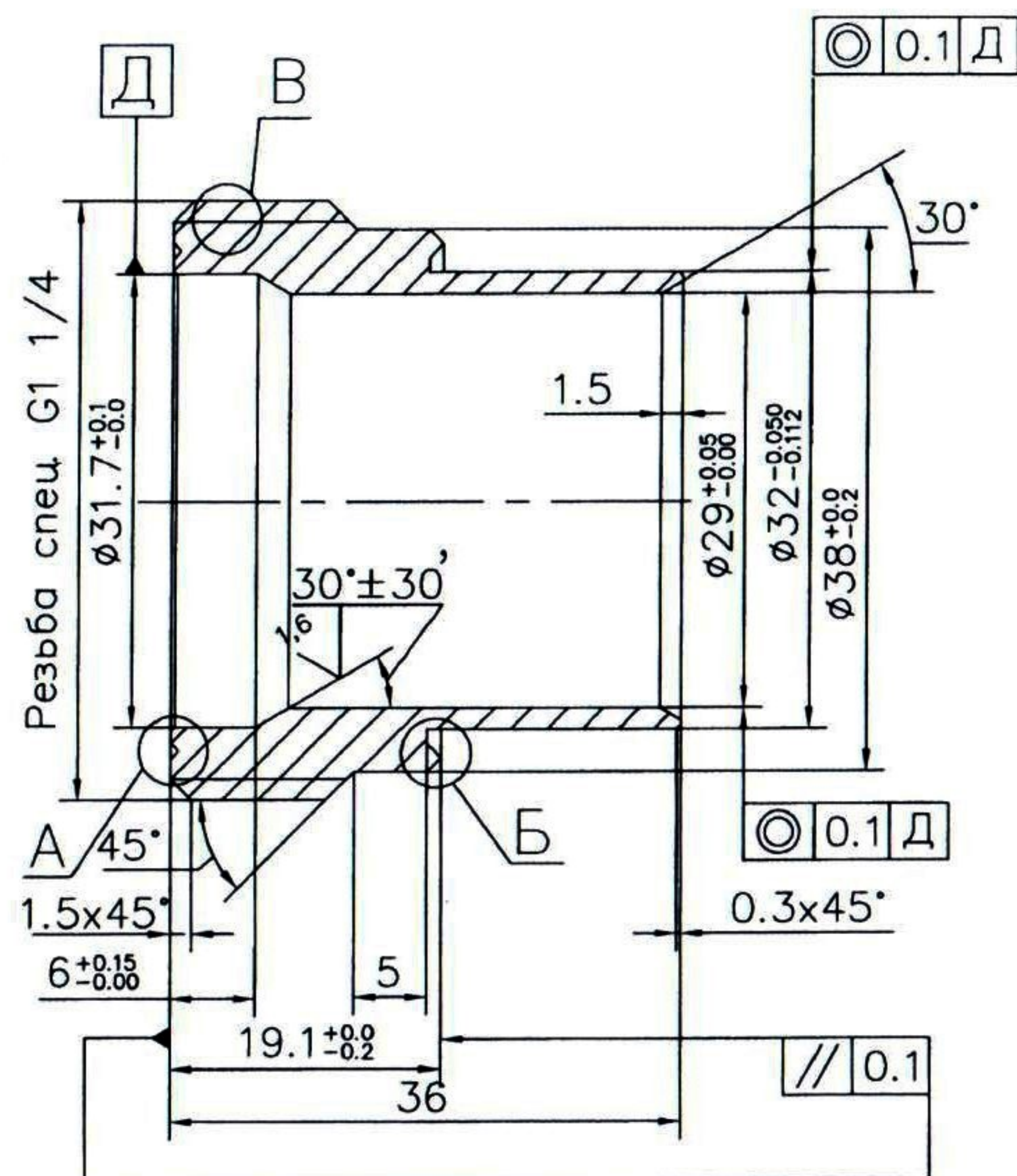
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Стержень флажка		
Разраб.	Комыса						
Провер.	Денисов				Пруток АМз5. М. Кр 5,1 В ГОСТ 21488-97		
Т. контр.	Галиева						
Н. контр.	Денисов				Лист 1		
Утв.	Бородин						
					Лит.	Масса	Масштаб
					А	5,7г	2:1
					Лист	Листов 1	

7

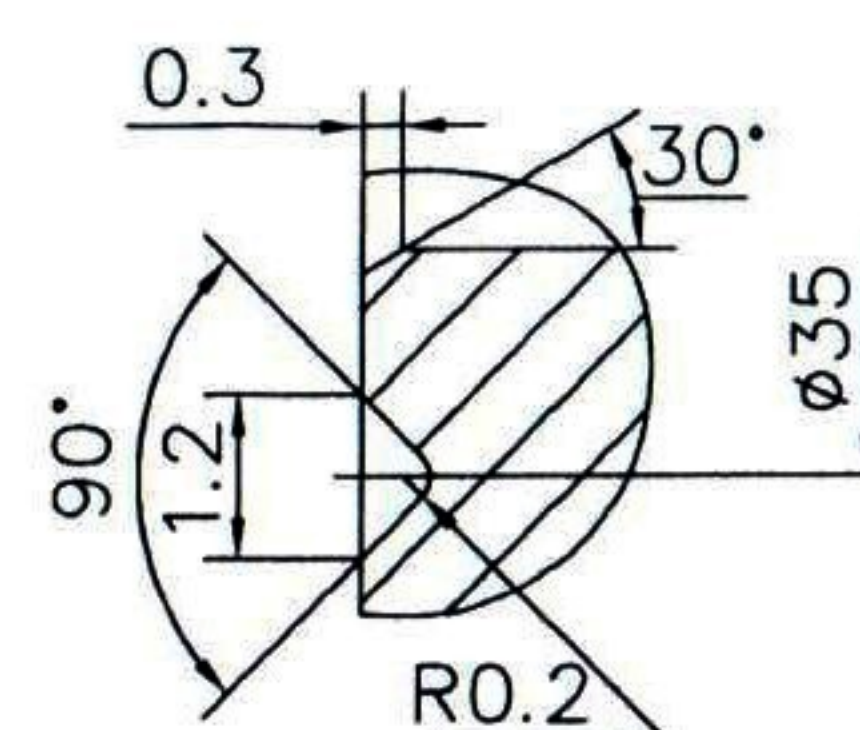
Инв.№ подл. Подпись и дата Инв.№ подл. Подпись и дата Инв.№ подл. Подпись и дата



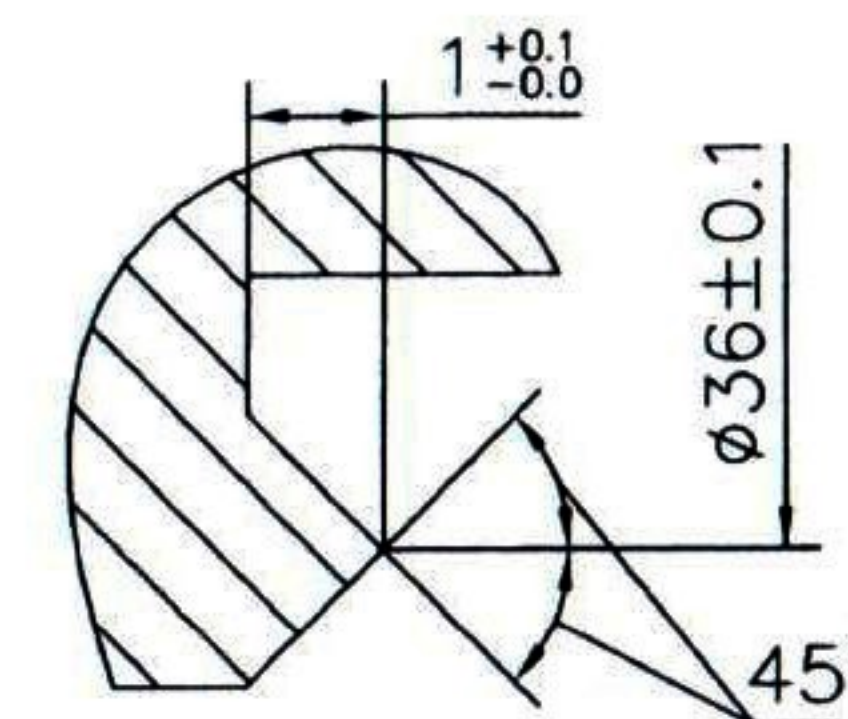
3.2 ✓(✓)



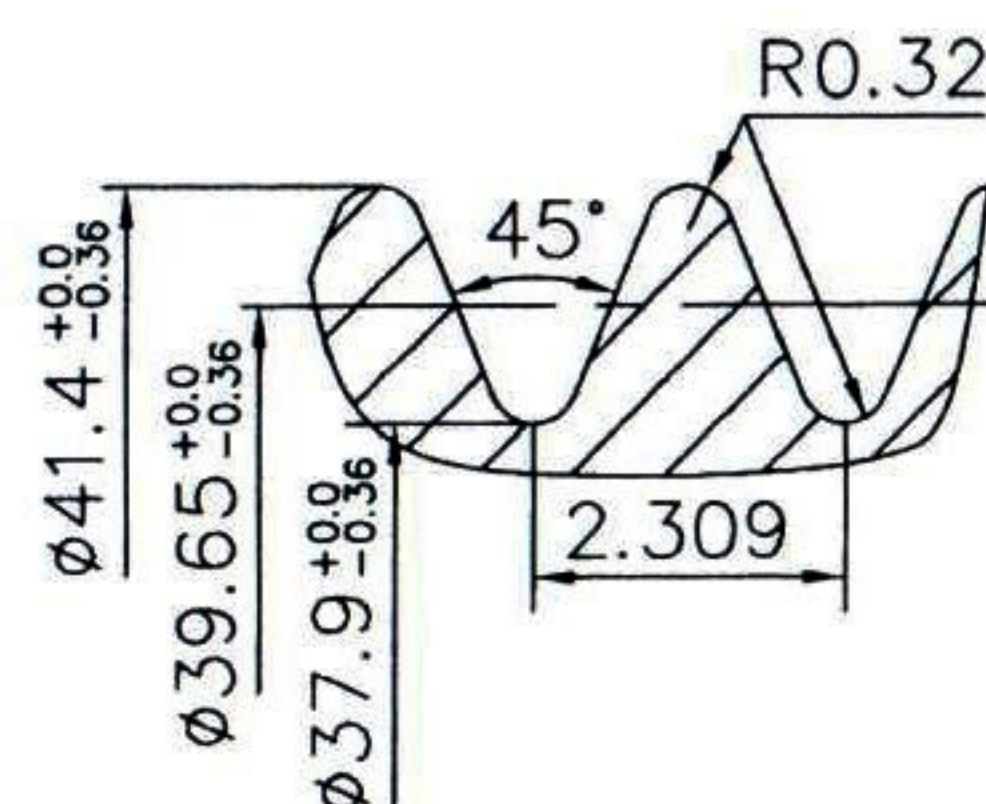
A(10:1)



Б(10:1)



В(10:1)



1. Js13. AT13/2.
2. На  $\phi 38$  мм. допускаются местные завышения материала до 0,05 мм. на сторону от INSTR. после нарезания резьбы.
3. Не допускается коррозия при транспортировке и хранении в транспортной таре.
4. Допускается изготавливать из материалов:  
Сталь 20 ГОСТ 1050-88, Круг  $\frac{42-H11}{A12-B}$  ГОСТ 7417-75

Изм.	Лист	N докум.	Подп.	Дата	Лит.	Масса	Масштаб
Разраб.	Комиса				А	0.085	2:1
Провер.	Шелест				Лист	Листов 1	
Т.контр.	Давыдов						
Н.контр.	Шелест						
Утв.	Бородин						

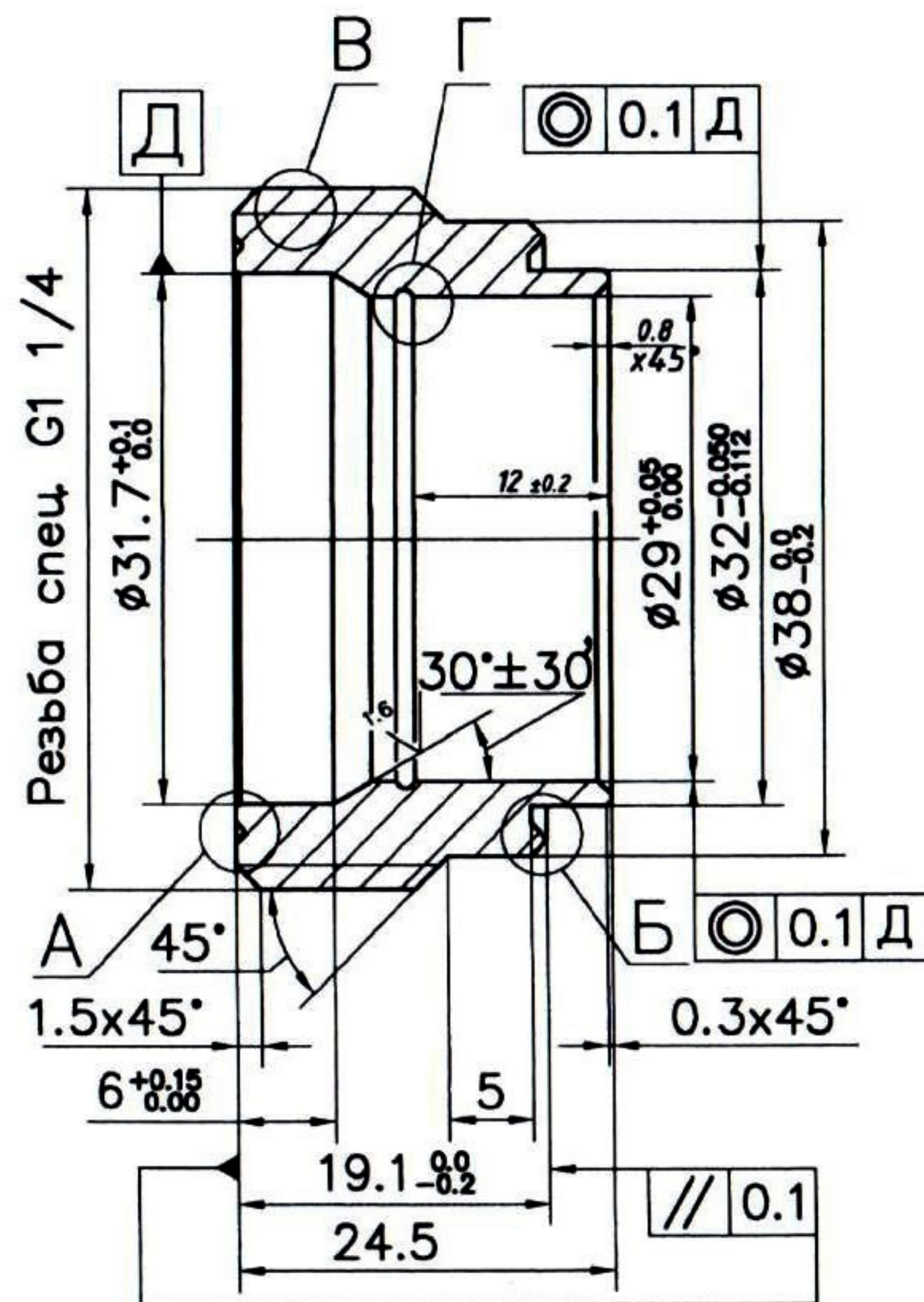
Штуцер выходной  
Труба  $\frac{42 \times 8}{B 20}$  ГОСТ 8732-78  
ГОСТ 8731-74

Копировал

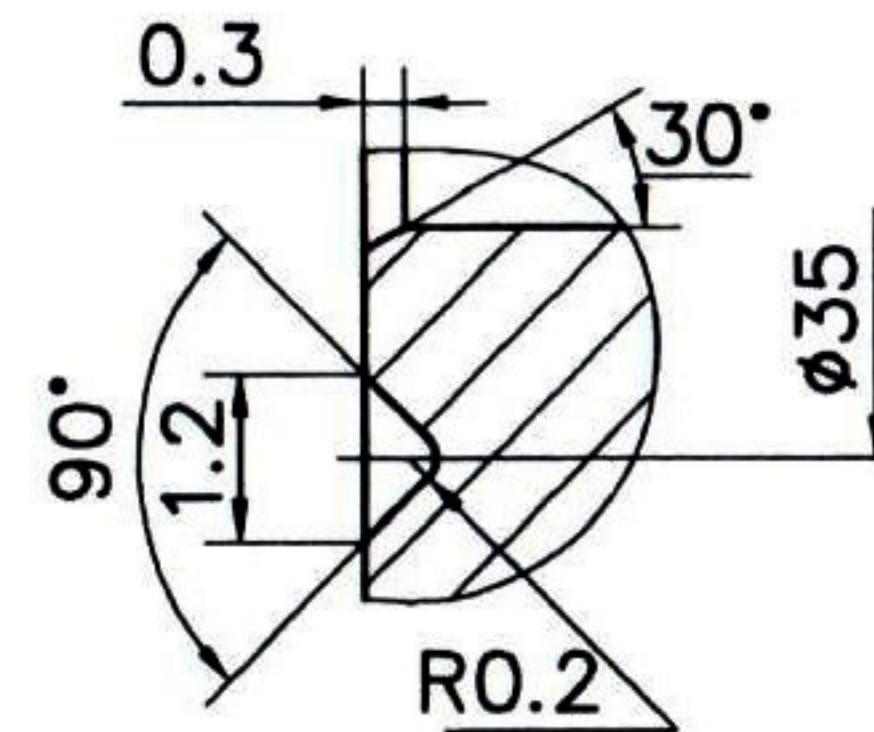
Формат А3

Инв. подл. Подпись и дата Инв. подл. Подпись и дата Инв. подл. Подпись и дата

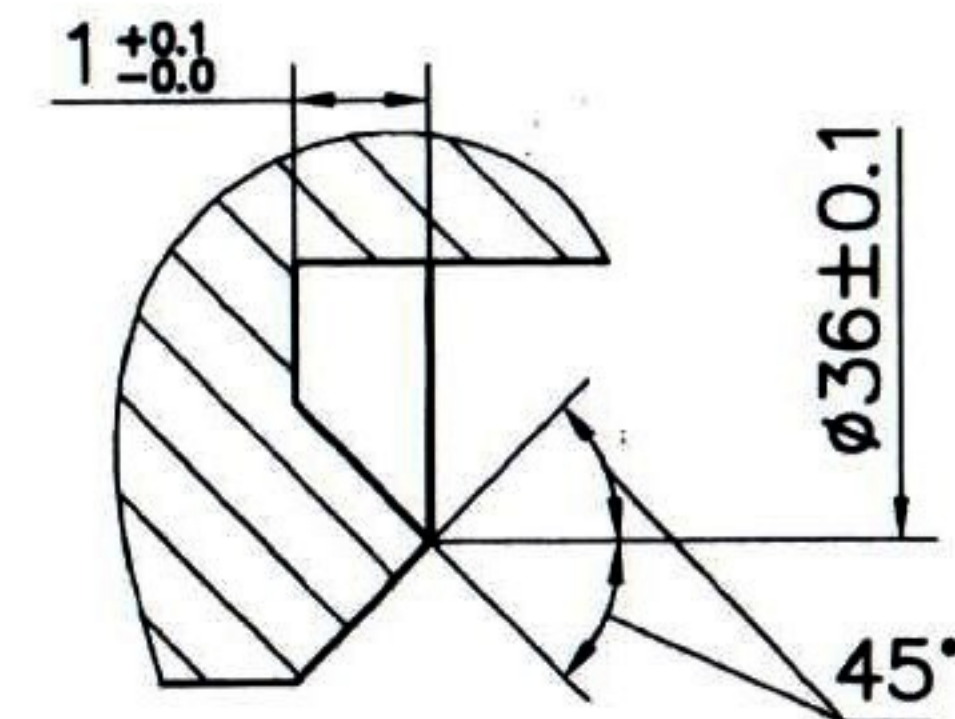




A(10:1)

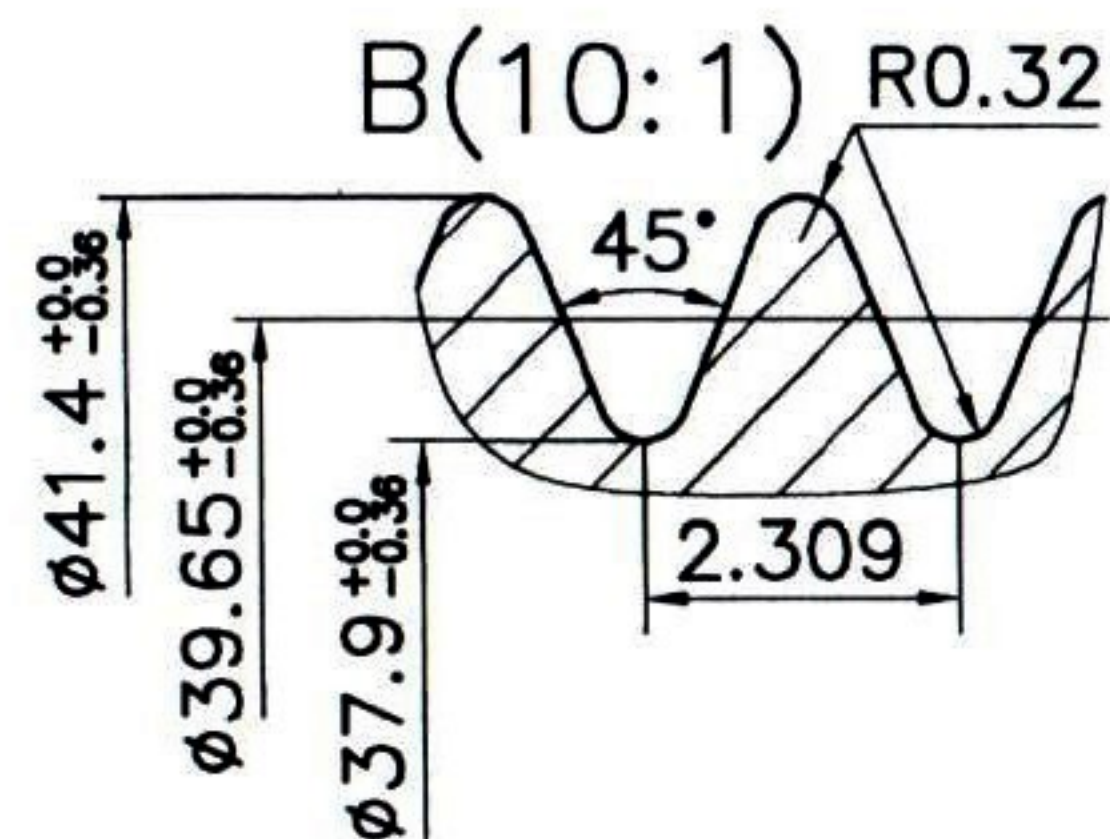


Б(10:1)

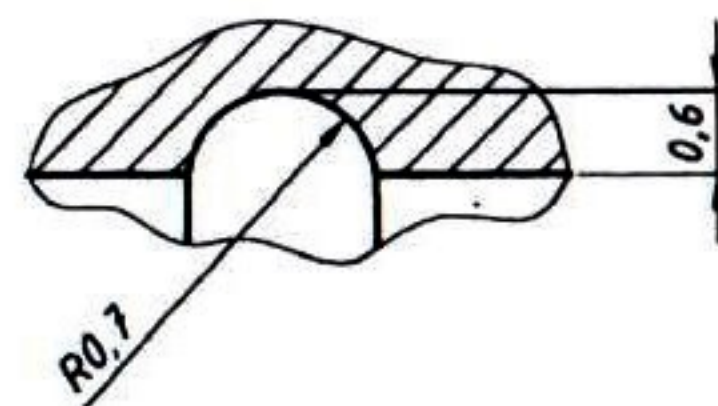


1. Js13. AT13/2.
2. На  $\Phi 38$  мм. допускаются местные завышения материала до 0,05 мм. на сторону от инстр. после нарезания резьбы.
3. Не допускается коррозия при транспортировке и хранении в транспортной таре.
4. Допускается изготавливать из материалов:  
Сталь 20 ГОСТ 1050-88,

Круг 42-н11 ГОСТ 7417-75  
А12-В ГОСТ 1414-75



Г(10:1)



Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Штуцер входной	Лист	Масса	Масштаб
Разраб.	Спорыгин						0.071	2:1
Провер.	Денисов							
Т. контр.	Лалуев							
Н. контр.	Денисов				Труба 48x8 ГОСТ 8732-78	Лист		Листов 1
Утв.	Денисов				Б 20 ГОСТ 8731-74			

Копировал

Формат А3

Инв. подл. Подпись и дата Взам. инв. Инв. дубл. Подпись и дата