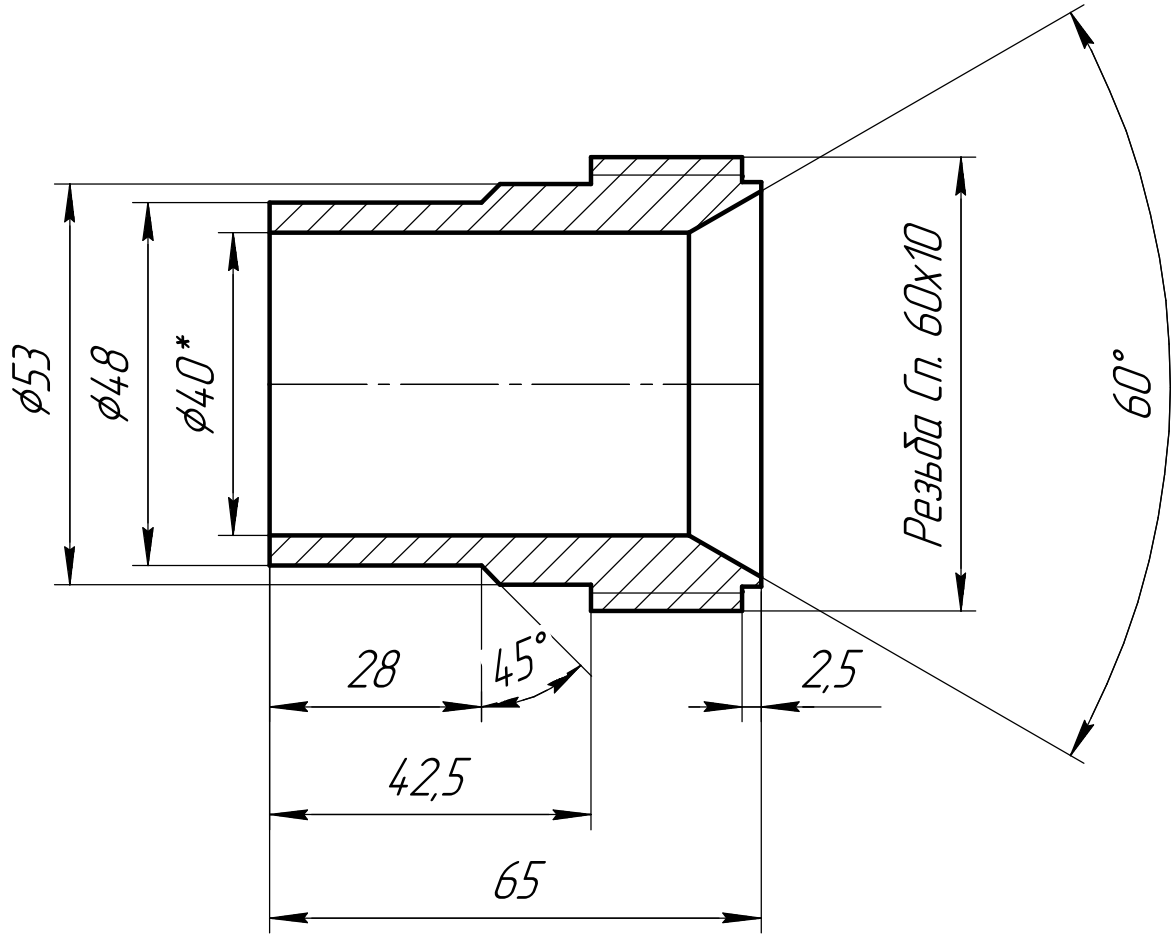


Rz20/ (✓)



- 1.*Размеры для справок.
- 2.H14, h14, $\pm \frac{IT14}{2}$.
- 3.Резьбу контролировать имеющимся калибром-кольцом.
- 4.Начало и конец резьбы обработать до устранения острой вершины профиля, с плавным переходом к полному профилю резьбы.
- 5.Острые кромки притупить 0,3x45°.

Перв. примен.

Справ. №

Подп. и дата

Инв. № докл.

Взам. инв. №

Подп. и дата

Инв. № подл.

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.		Рожнов		23.09.17
Пров.		Малюк		
Т.контр.				
Н.контр.				
Утв.		Горбцов		

**Штуцер АГА DN40
под приварку**

ст. 12X18H10T ГОСТ 5632-72

Лит.	Масса	Масштаб
		1:1
Лист	Листов	1
ООО "Криосид"		

Перв. примен.

Справ. №

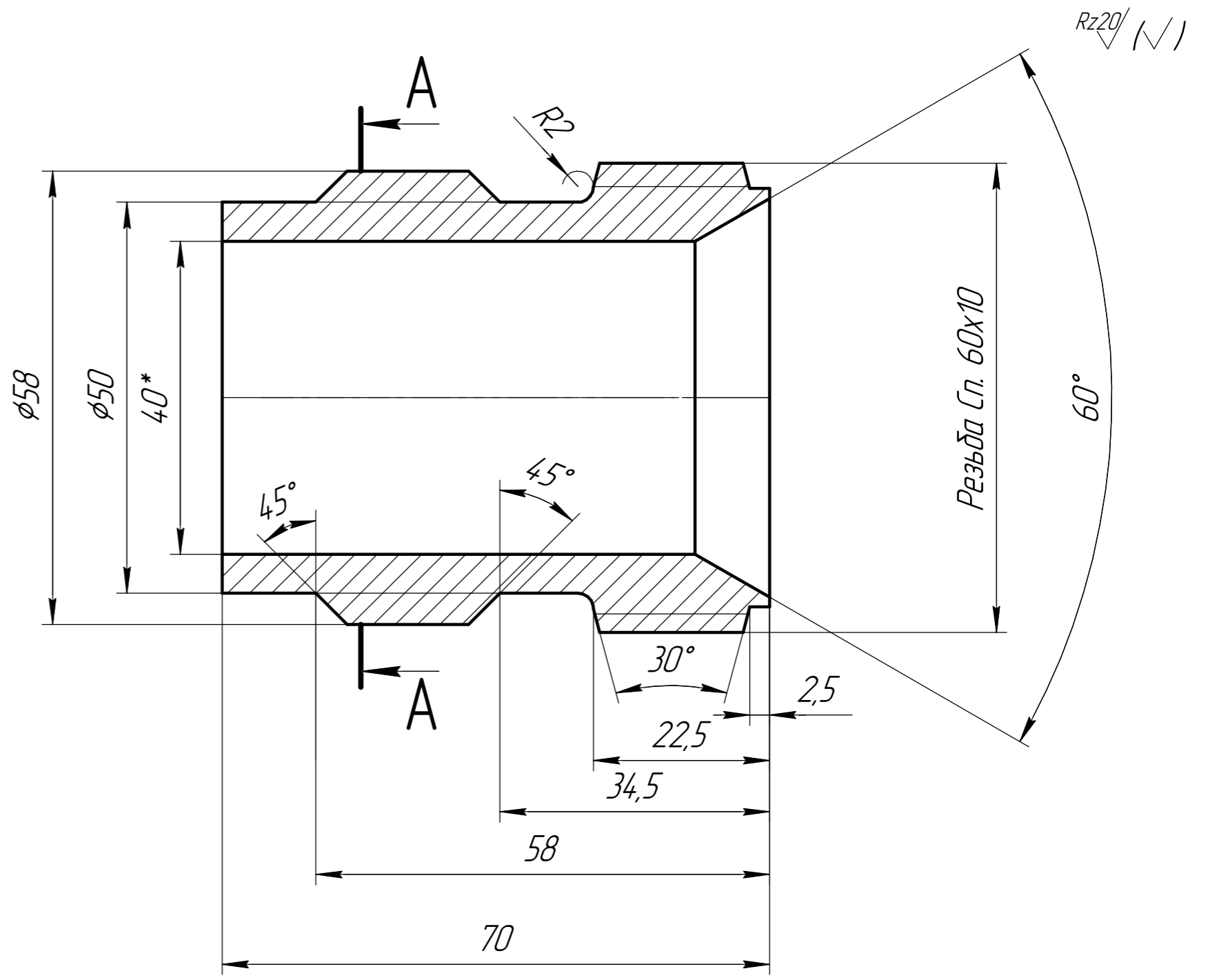
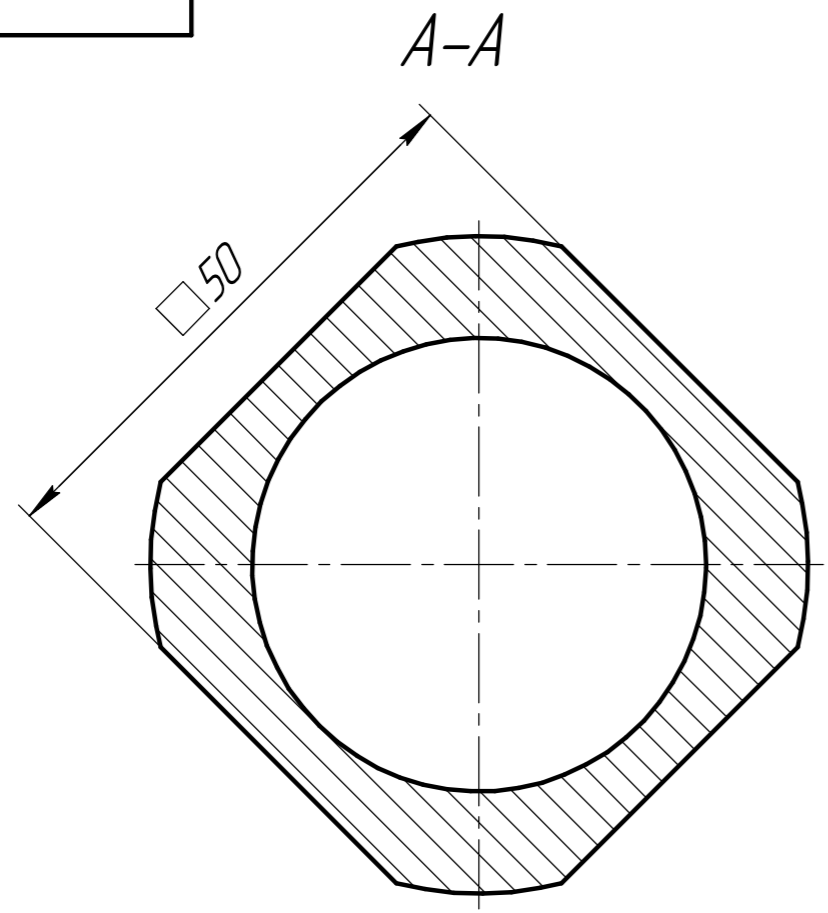
Подп. и дата

Изм. № докл.

Взам. инв. №

Подп. и дата

Изм. № подл.



- 1.*Размер для справок.
- 2.H14, h14, $\pm \frac{IT14}{2}$.
- 3.Резьбу контролировать имеющимся калибром-кольцом.
- 4.Начало и конец резьбы обработать до устранения острой вершины профиля, с плавным переходом к полному профилю резьбы.
- 5.Острые кромки притупить 0,3x45°.

Изм.	Лист	№ док-м.	Подп.	Дата	Штуцер АГА DN40 усиленный под приварку	Лист	Масса	Масштаб
Разраб.	Рожнов			23.09.17				1,5:1
Проб.	Малюк					Лист	Листов	1
Т.контр.								
И.контр.					ст. 12X18H10T ГОСТ 5632-72	ООО "Криосид"		
Утв.	Горбцов							