

Перв. примен.

Справ. №

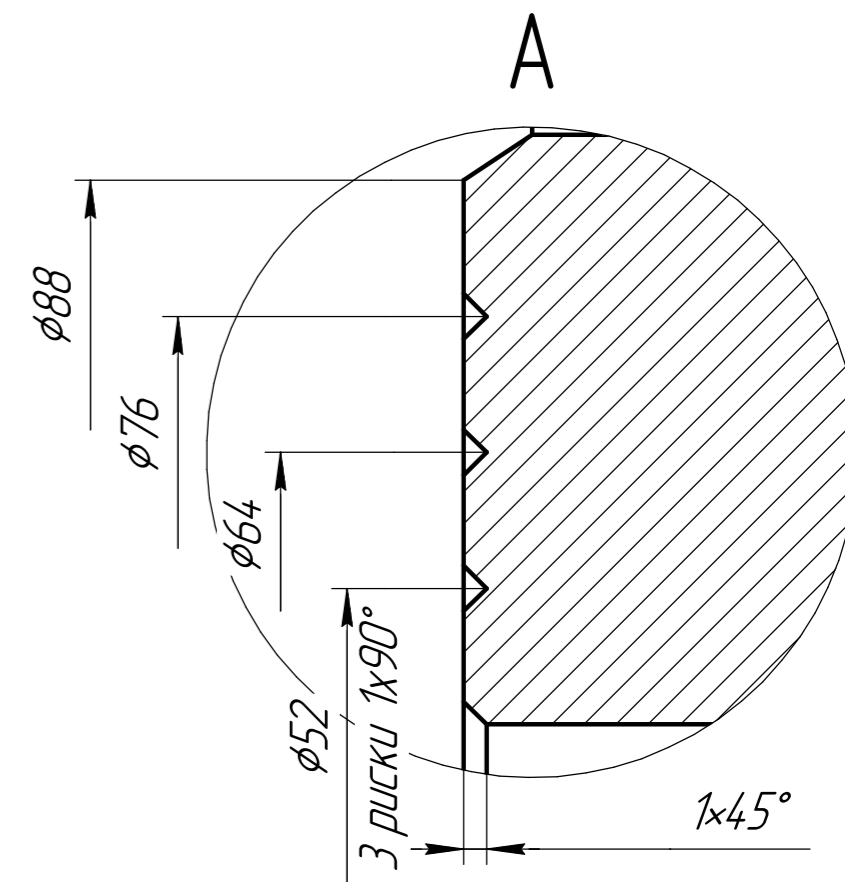
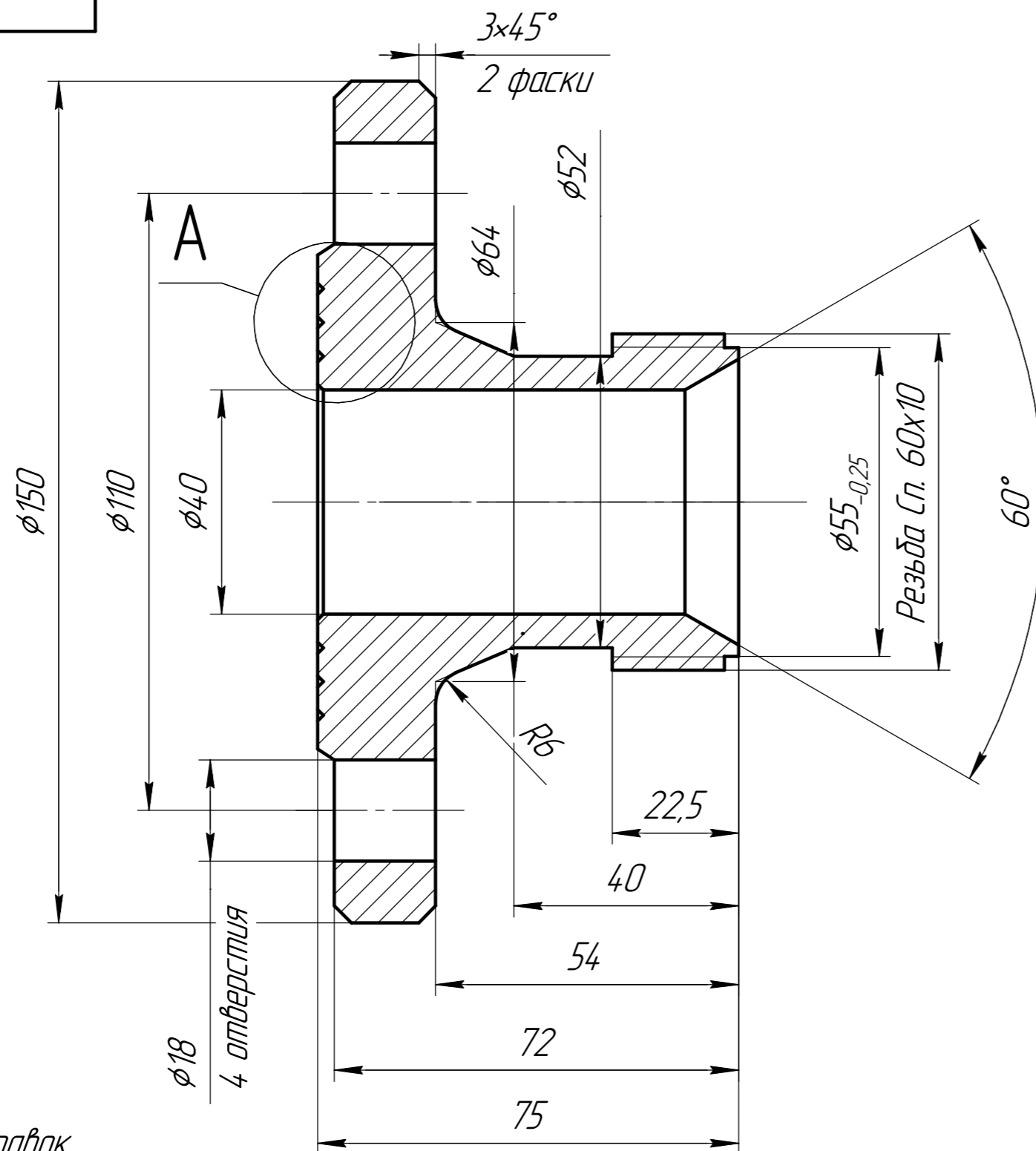
Подп. и дата

Инд. № дщл.

Взам. инв. №

Подп. и дата

Инд. № подл.



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°.

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Лит.	Масса	Масштаб
							1:1
Разраб.		Малюк					
Проб.							
Т.контр.							
Н.контр.							
Утв.		Горбцов					
Переходник штуцер AGA DN 40 / фланец DIN 2635 DN 40 PN 40					Лист	Листов	1
латунь ЛС59-1 ГОСТ 15527-70					ООО "Криосид"		

Копировал

Формат А3