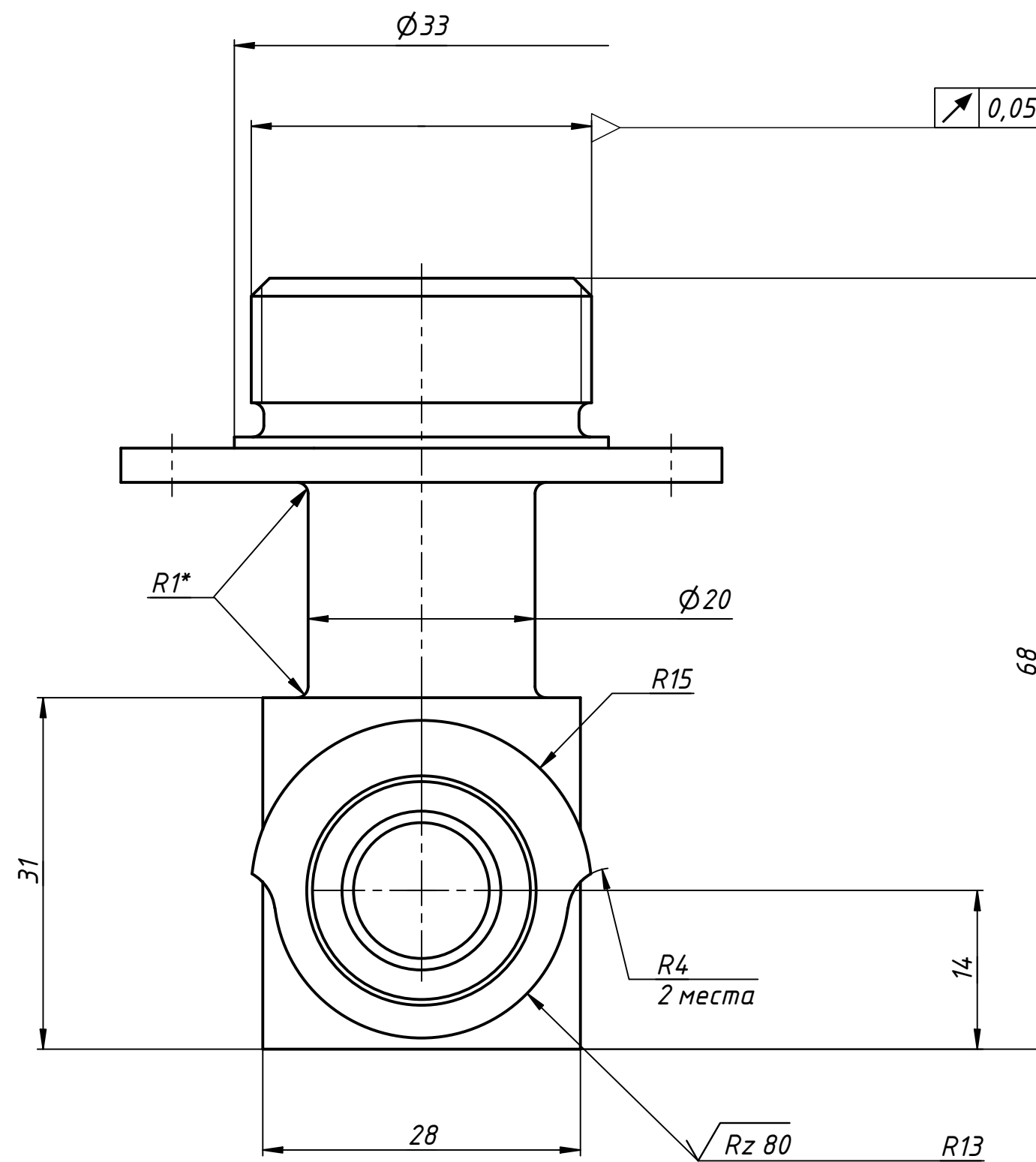
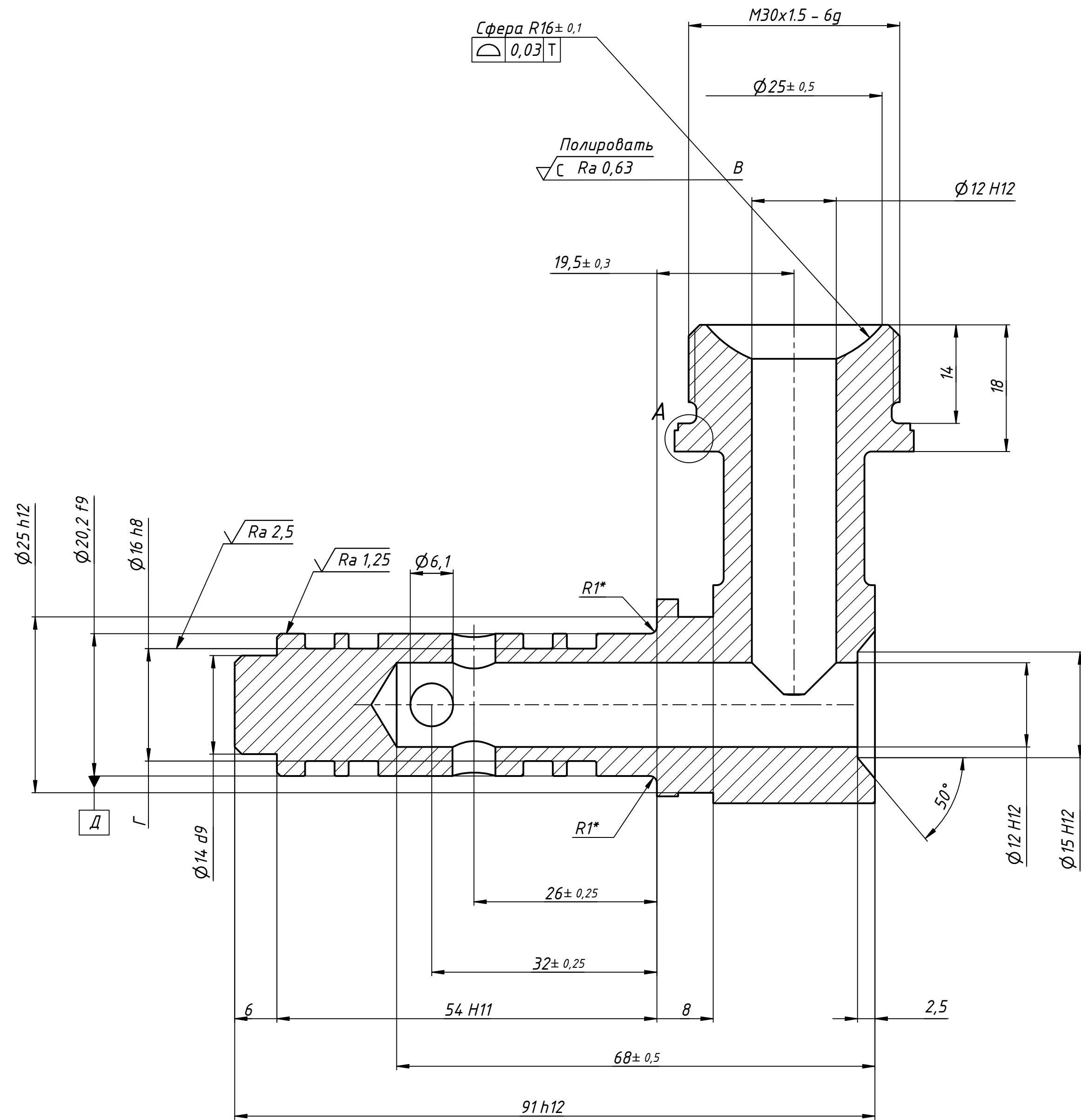
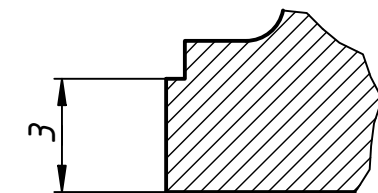
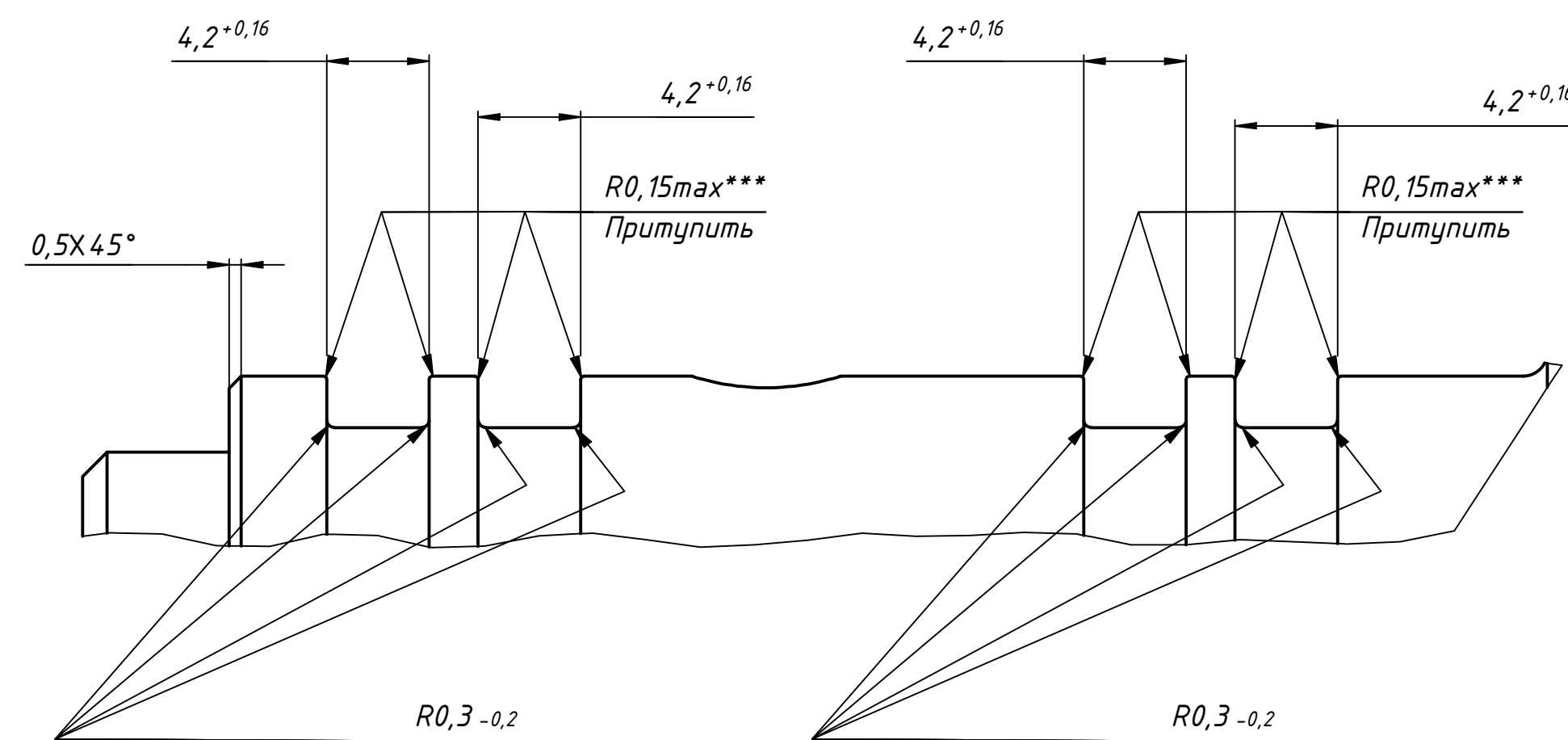


Полировать
▽ Ra 0,63



$A(5:1)$


$$B(4:1)$$


- Технические требования:
1. Сталь 06Х15Н6МВФБ-Ш.
 2. Штамповка.
 3. Разрешается изготавливать из прутка.
 4. * Размеры обеспечиваются инструментом.
 4. ** Размеры для справок.
 5. *** Разрешается изготавливать фаску 0,15max 45° с последующей полировкой.
 6. Поверхности В, Г - уплотнительные.
 7. Маркировать Ч и клеймить К на дырке.

					Выпускная квалификационная работа					
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Тройник		Лит.	Масса	Масштаб	
Разраб.	Бугаев В.В.	Пров.	Васильева Т.В.					0,3	2 : 1	
Т. контр.					Сталь 0Х15Н6МВФБ-Ш		Лист	Листов 1		
Нач.отд.							МГТУ им. Н. Э. Баумана			
Н. контр.							кафедра СМ-12			
Утв.										