



КОЛЛ.01.02.00.002

Перв. примен.  
КОЛЛ.01.02.00.000

Справ. N

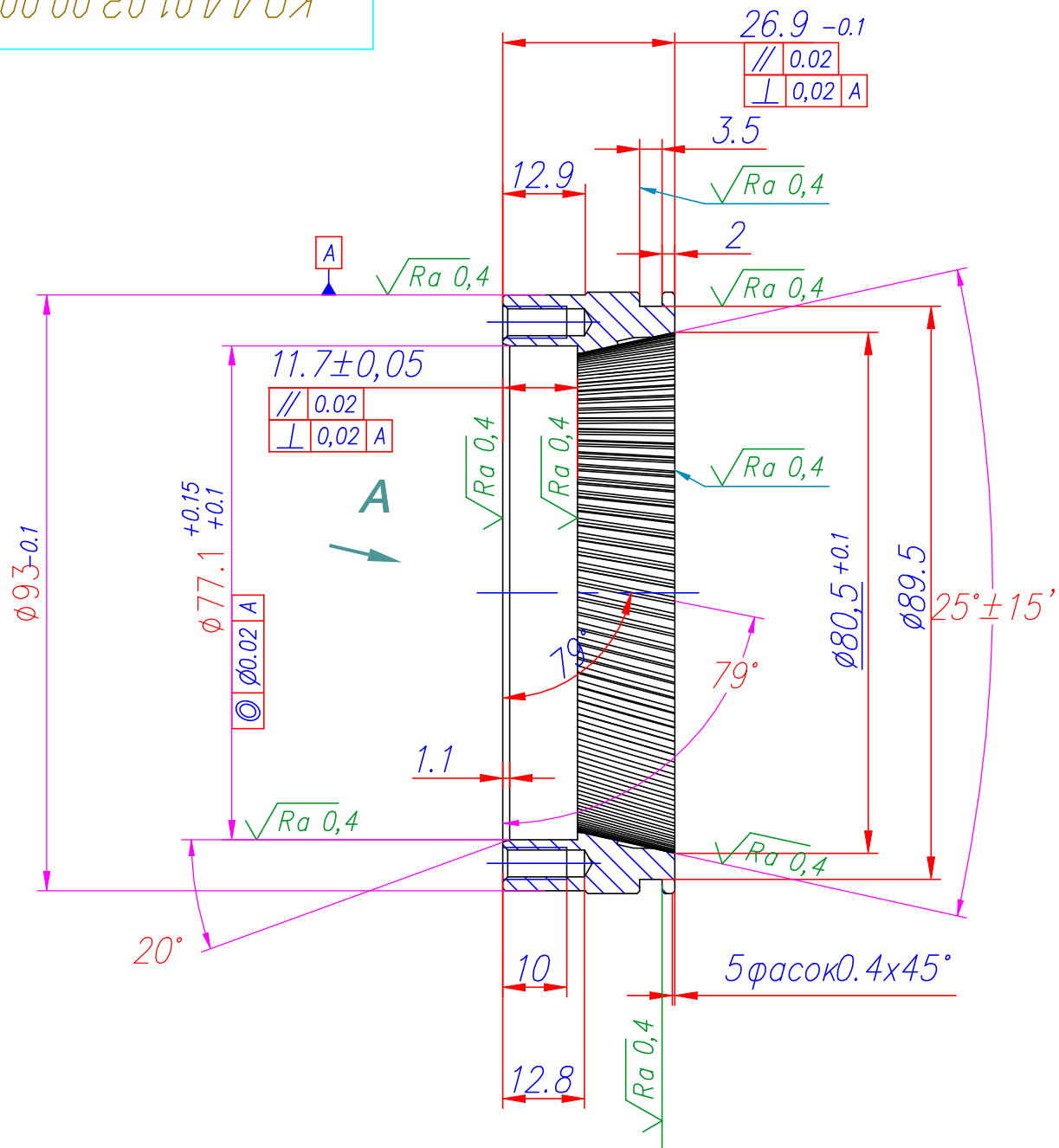
Подпись и дата

Инв. N дубл.

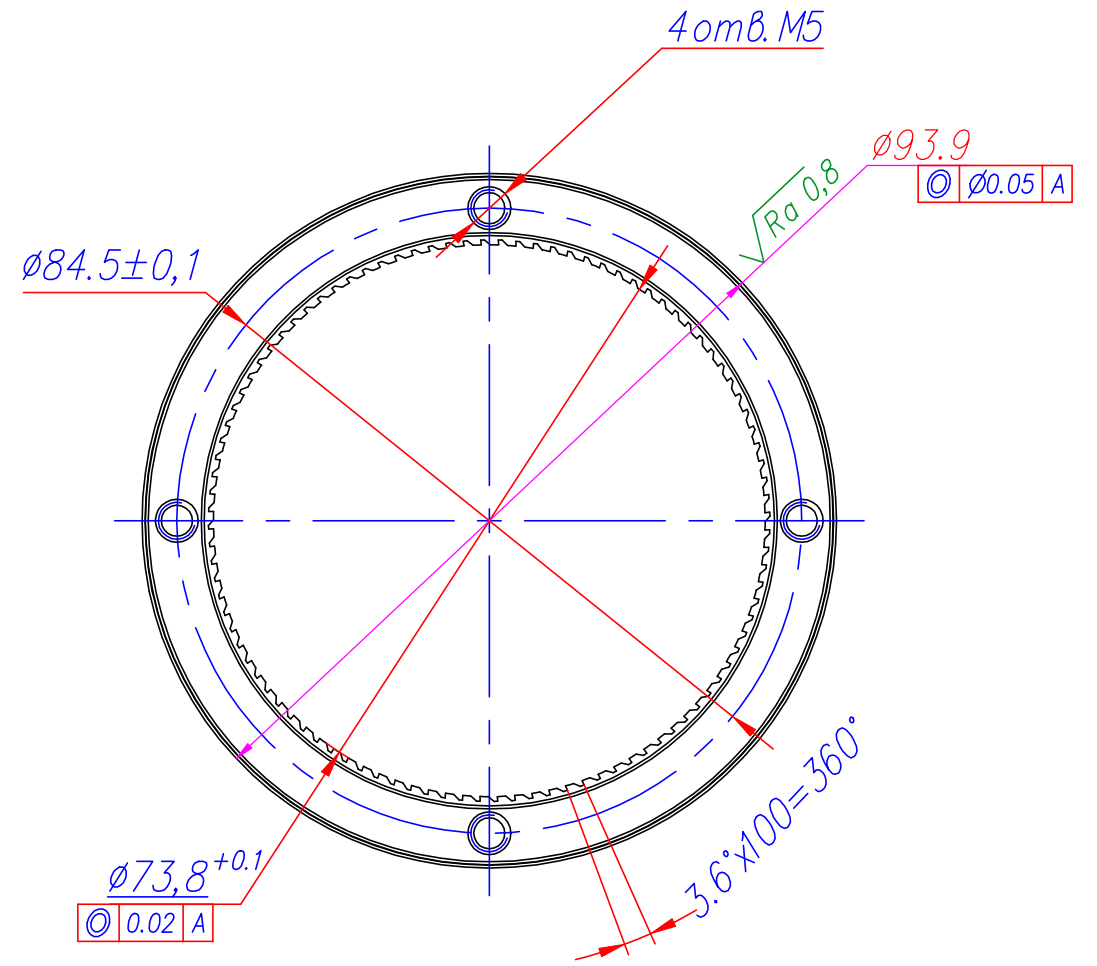
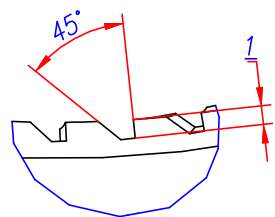
Взам. инв. N

Подпись и дата

Инв. N подл.



A(4:1)



1. HRCэ 51...55
2. \*Размеры для справок
3. H12,h12,±T12/2
4. Покрытие ЭлХим Полировать
5. Пассирование выполнять после электрохимической полировки.

				КОЛЛ.01.02.00.002			
Изм	Лист	N докум.	Подпись	Дата	Литера	Масса	Масштаб
	Разраб.	Сорокин		Октябрь			1:1
	Пров.	Смирнов		Октябрь			
	Т. контр.				Лист	Листов	1
	Н. контр.				Сталь 95X18 ГОСТ 5632-2014		
	Утв.						

КОЛЛ.01.01.00.001

$\sqrt{Ra1.6}$  (✓)

Перв. примен.  
КОЛЛ.01.01.00.000

Справ. N

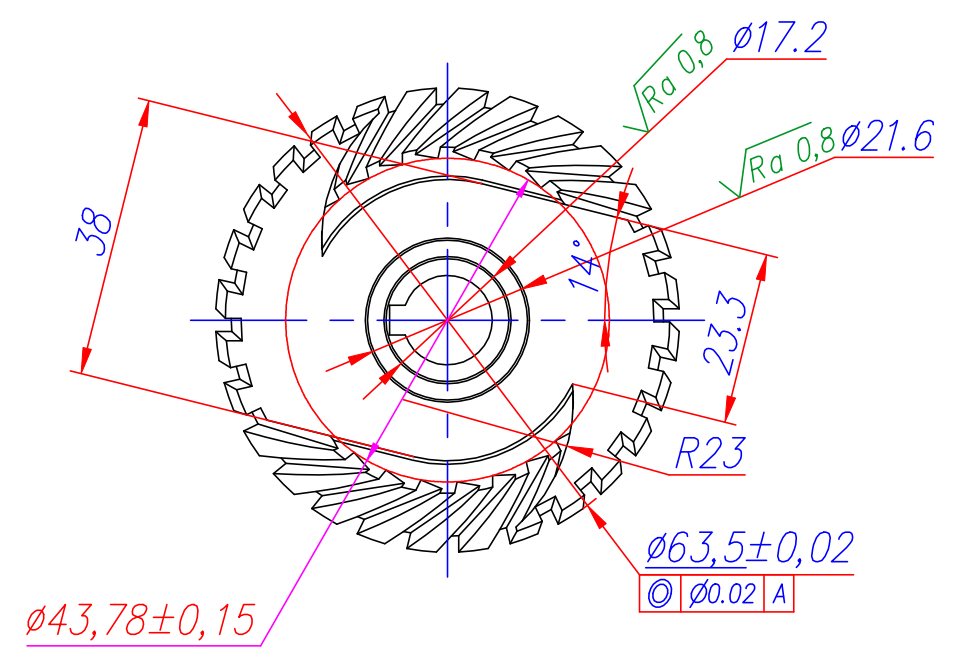
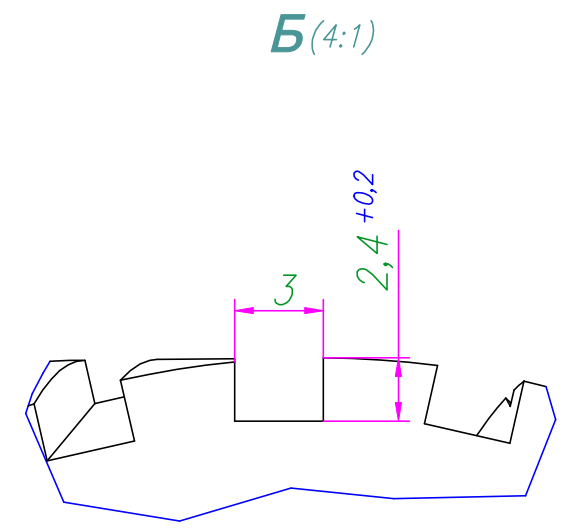
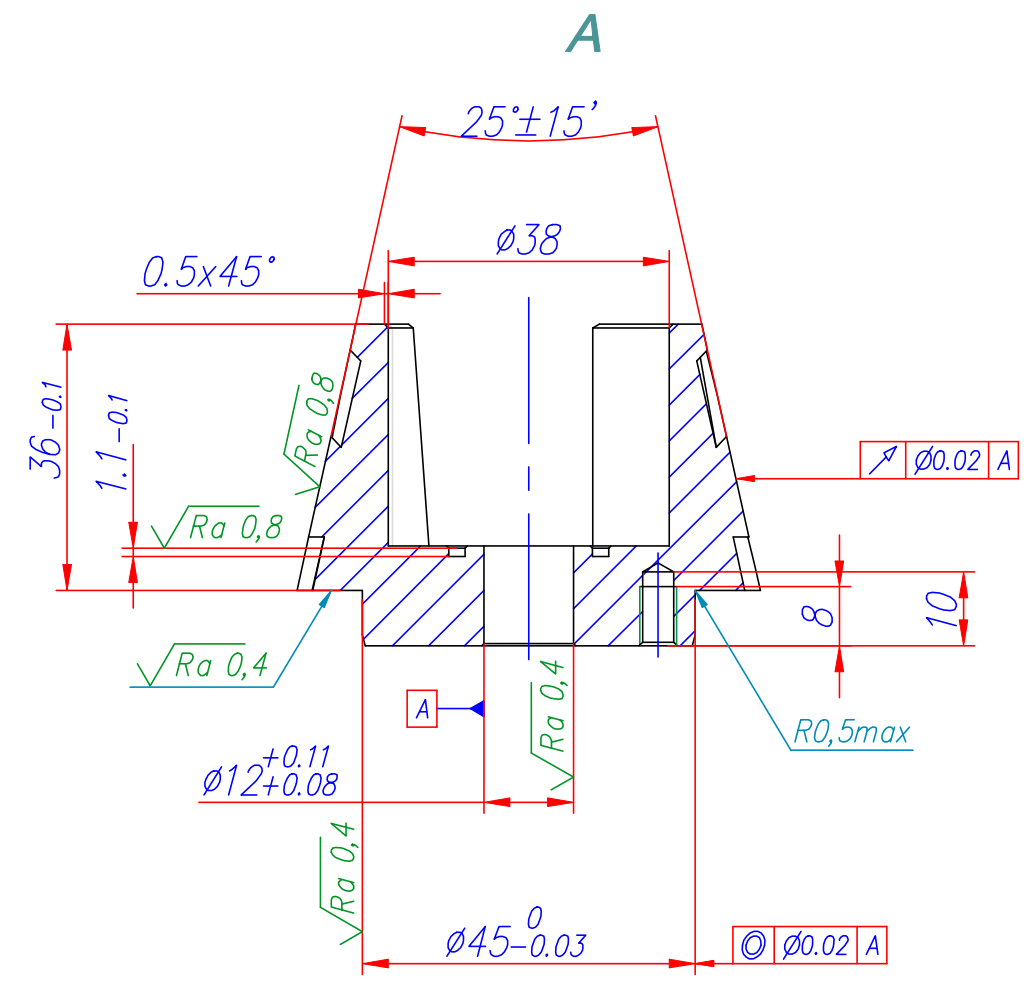
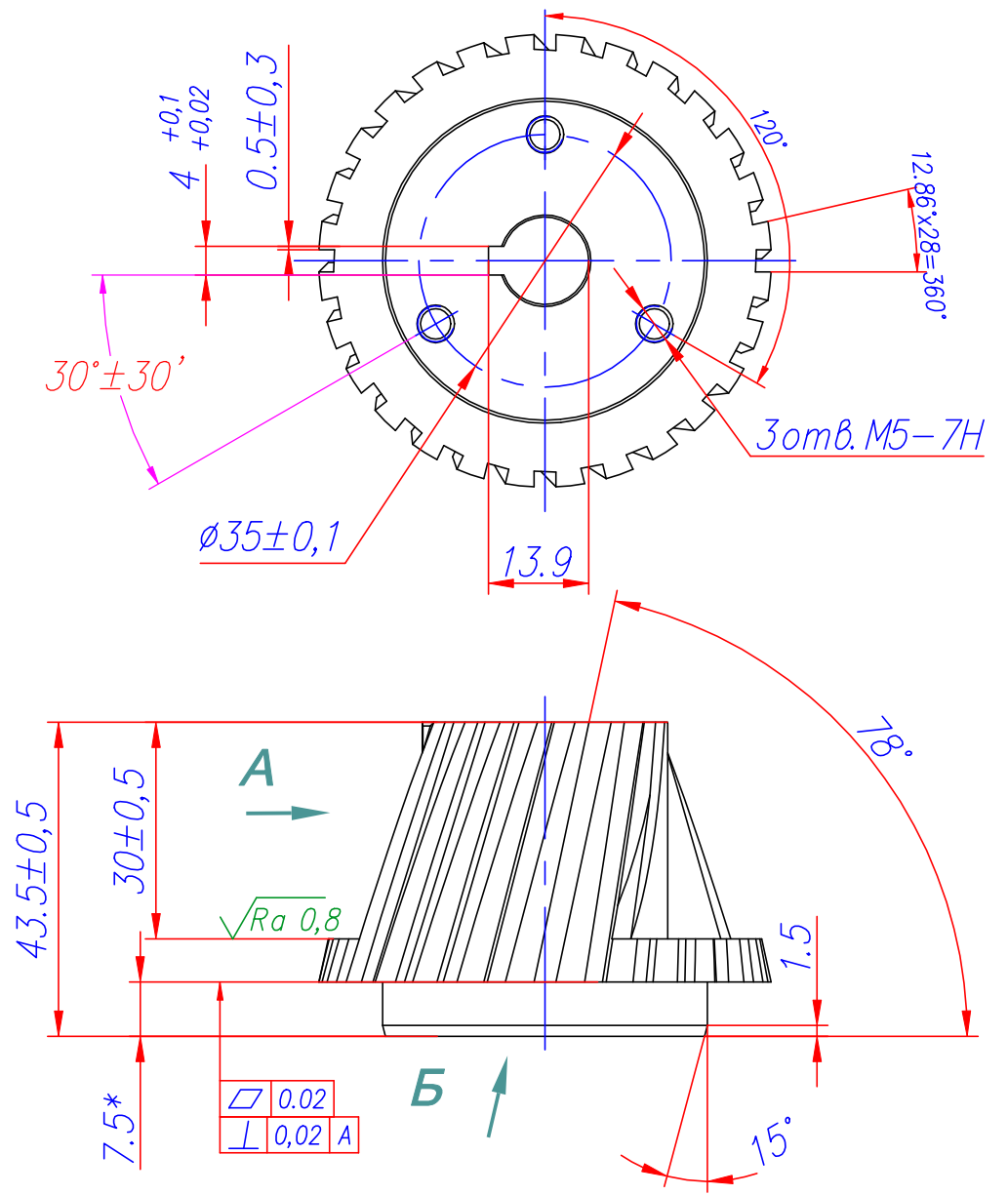
Подпись и дата

Инв.Н дубл.

Взам. инв.Н

Подпись и дата

Инв. N подл.



1. HRCэ 51...55.
2. \*Размеры для справок
3. H12,h12,±T12/2
4. Покрытие ЭлХим Полировать
5. Наличие в резьбовом отверстии остатков стружки и/или абразивного материала не допускается
6. Пассирование выполнять после электрохимической полировки.

				КОЛЛ.01.01.00.001			
Изм	Лист	N докум.	Подпись	Дата	Литера	Масса	Масштаб
Разраб.		СОРОКИН		ОКТАБ			1:1
Пров.		СМИРНОВ		ОКТАБ			
Т. КОНТР.					Лист	Листов	1
Н. КОНТР.					Сталь 95X18 ГОСТ 5632-2014		
Утв.							

КОЛЛ.01.01.00.003

Перв. примен.  
КОЛЛ.01.01.00.000

Справ. N

Подпись и дата

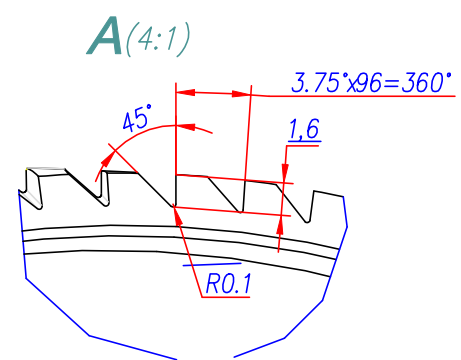
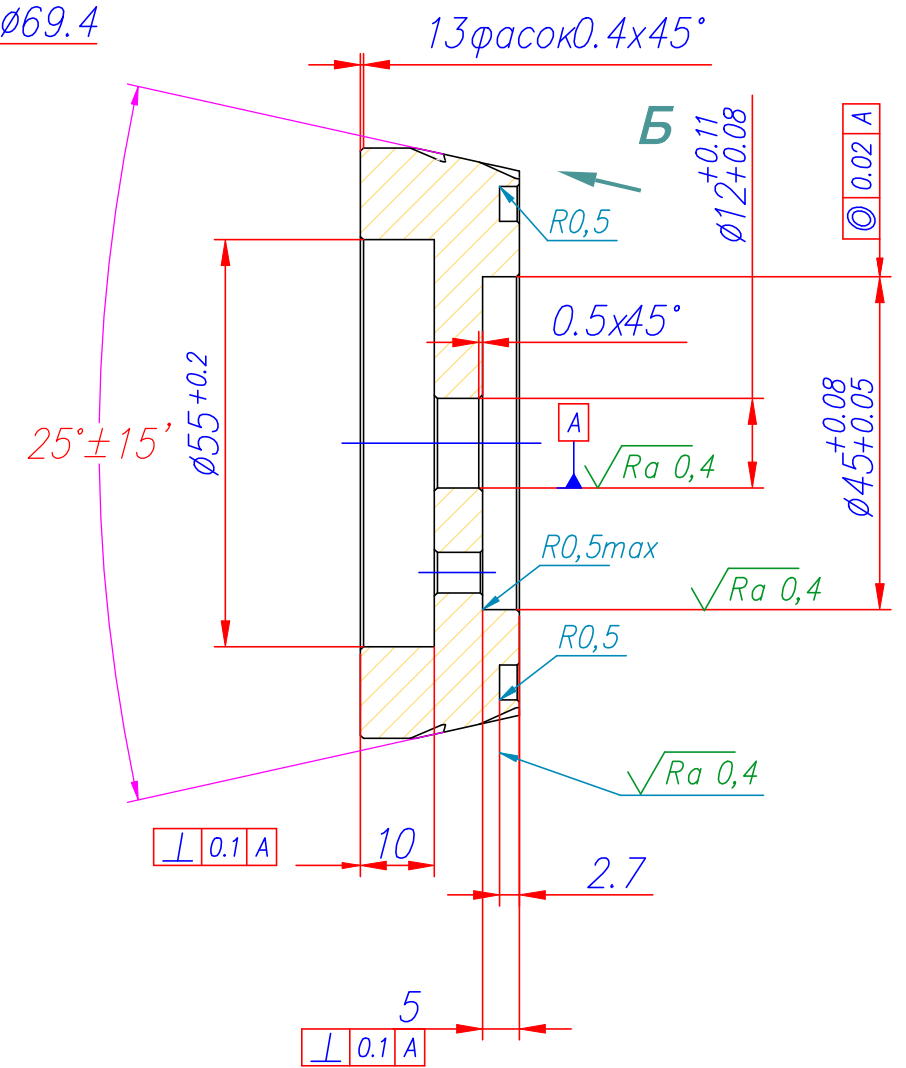
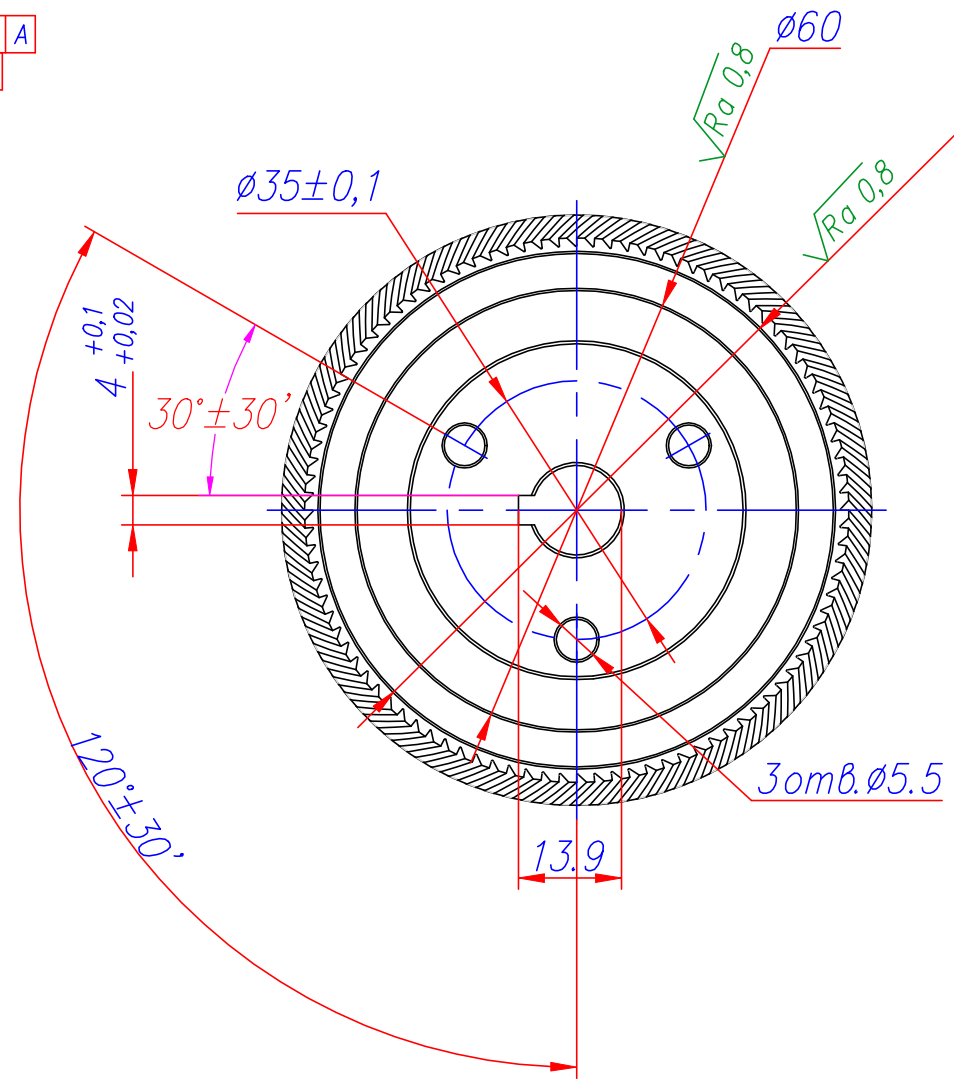
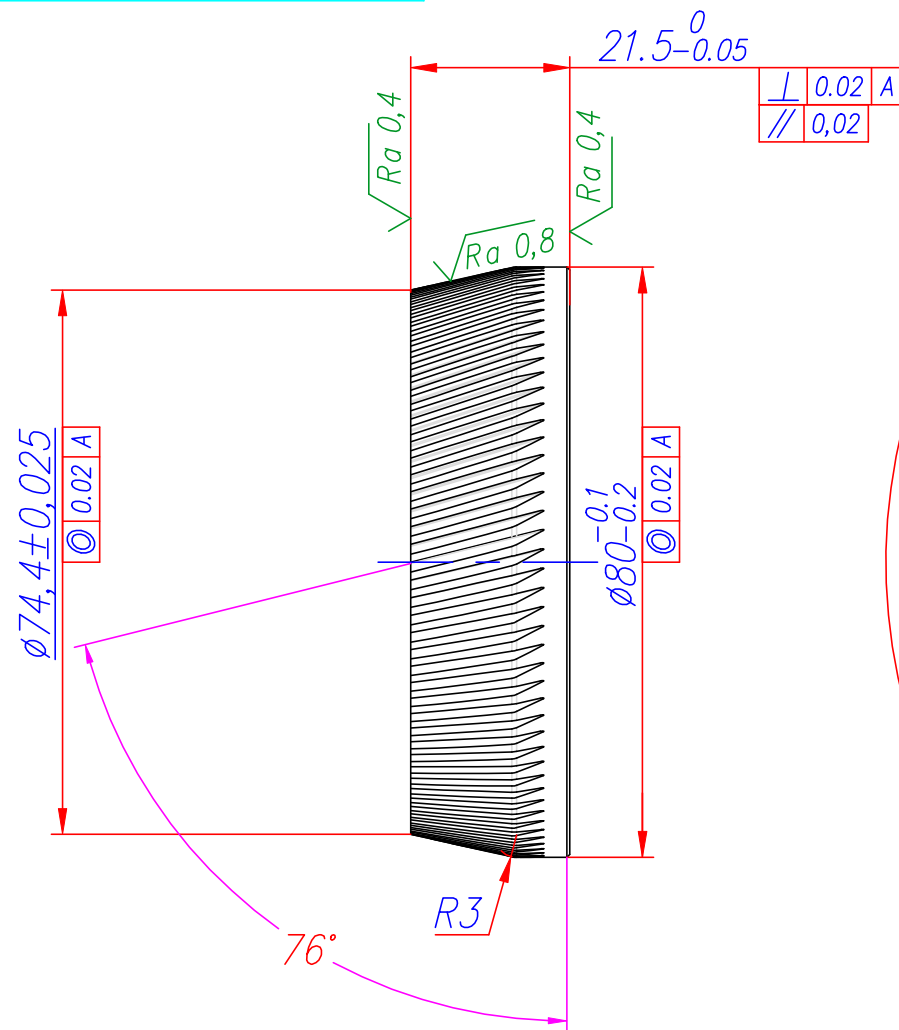
Инв. N дубл.

Взам. инв. N

Подпись и дата

Инв. N подл.

$\sqrt{Ra1.6}$  (✓)



1. HRCэ 51...55.
2. \*Размеры для справок
3. H12,h12,±T12/2
4. Покрытие ЭлХим Полировать.
5. Пассирование выполнять после электрохимической полировки.

				КОЛЛ.01.01.00.003		
Изм Лист	N докум.	Подпись	Дата	Литера	Масса	Масштаб
Разраб.	Сорокин		Октябрь			1:1
Пров.	Смирнов		Октябрь			
Т. контр.				Лист	Листов	1
Н. контр.				Сталь 95Х18 ГОСТ 5632-2014		
Утв.						

Копировал

Формат А3

КОЛЛ.01.01.00.002

$\sqrt{Ra1.6}$  (✓)

Перв. примен.  
КОЛЛ.01.01.00.000

Справ. N

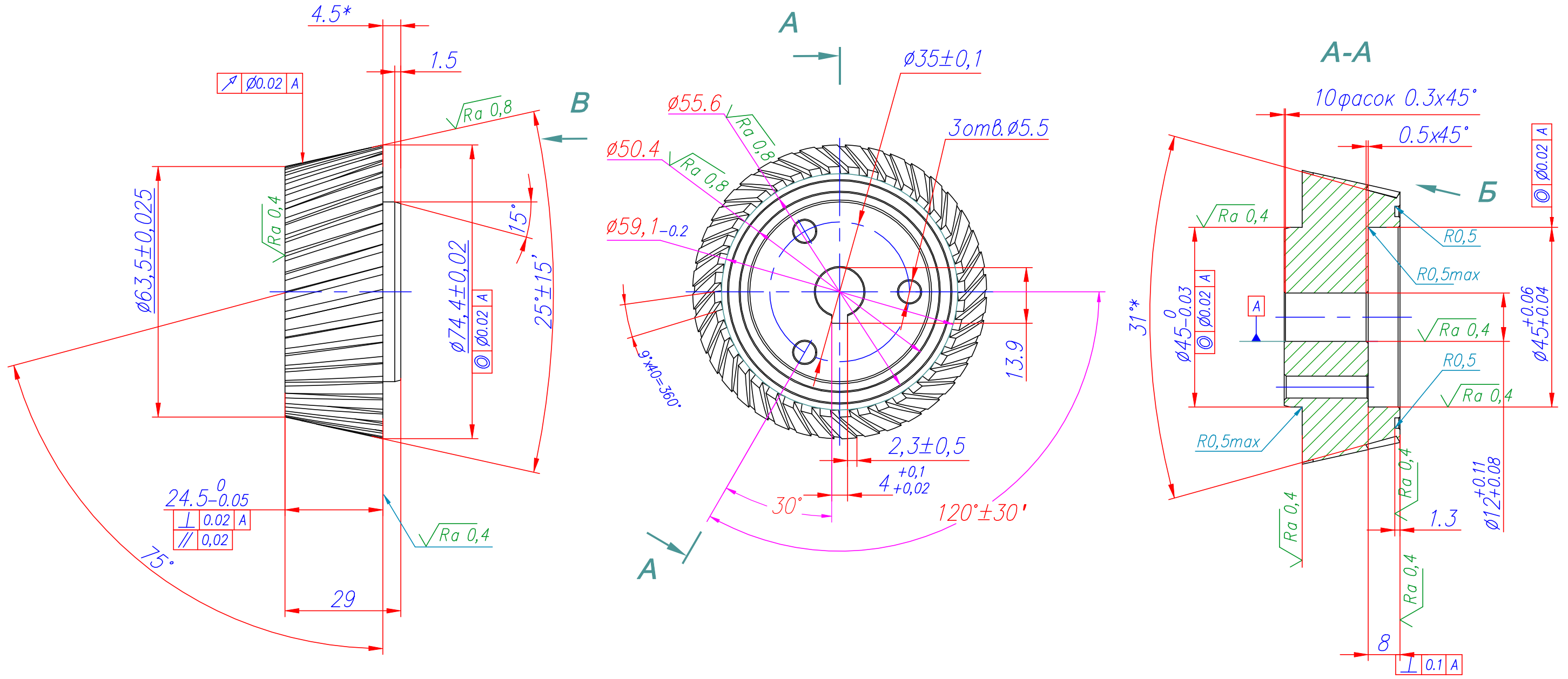
Подпись и дата

Инв. N дубл.

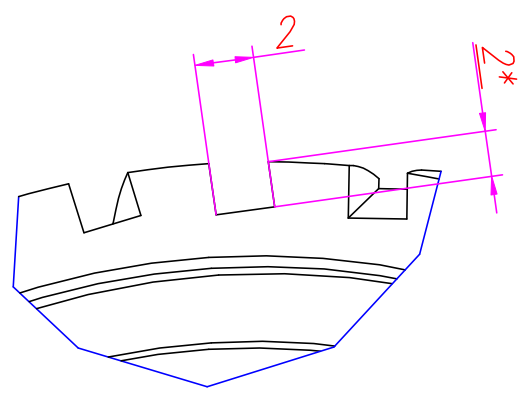
Взам. инв. N

Подпись и дата

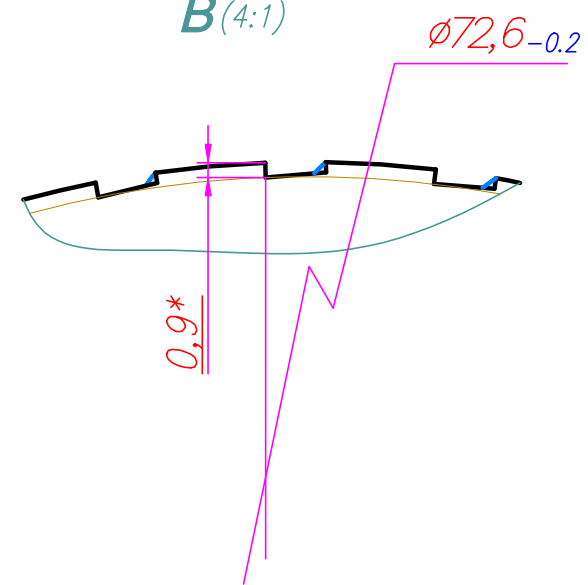
Инв. N подл.



Б(4:1)



В(4:1)



1. HRCэ 51...55
2. \*Размеры для справок
3. H12,h12,±T12/2
4. Покрытие ЭлХим Полировать.
5. Пассирование выполнять после электрохимической полировки.

				КОЛЛ.01.01.00.002		
Изм Лист	N докум.	Подпись	Дата	Литера	Масса	Масштаб
Разраб.	Сорокин		Октябрь			1:1
Пров.	Смирнов		Октябрь			
Т. контр.				Лист	Листов	1
Н. контр.				Сталь 95X18 ГОСТ 5632-2014		
Утв.						





КОЛЛ.01.02.00.001

$\sqrt{Ra1.25(V)}$

Перв. примен.  
КОЛЛ.01.02.00.000

Справ. N

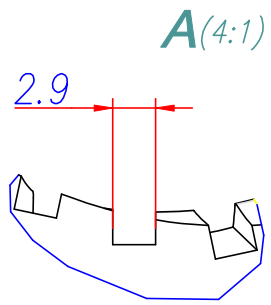
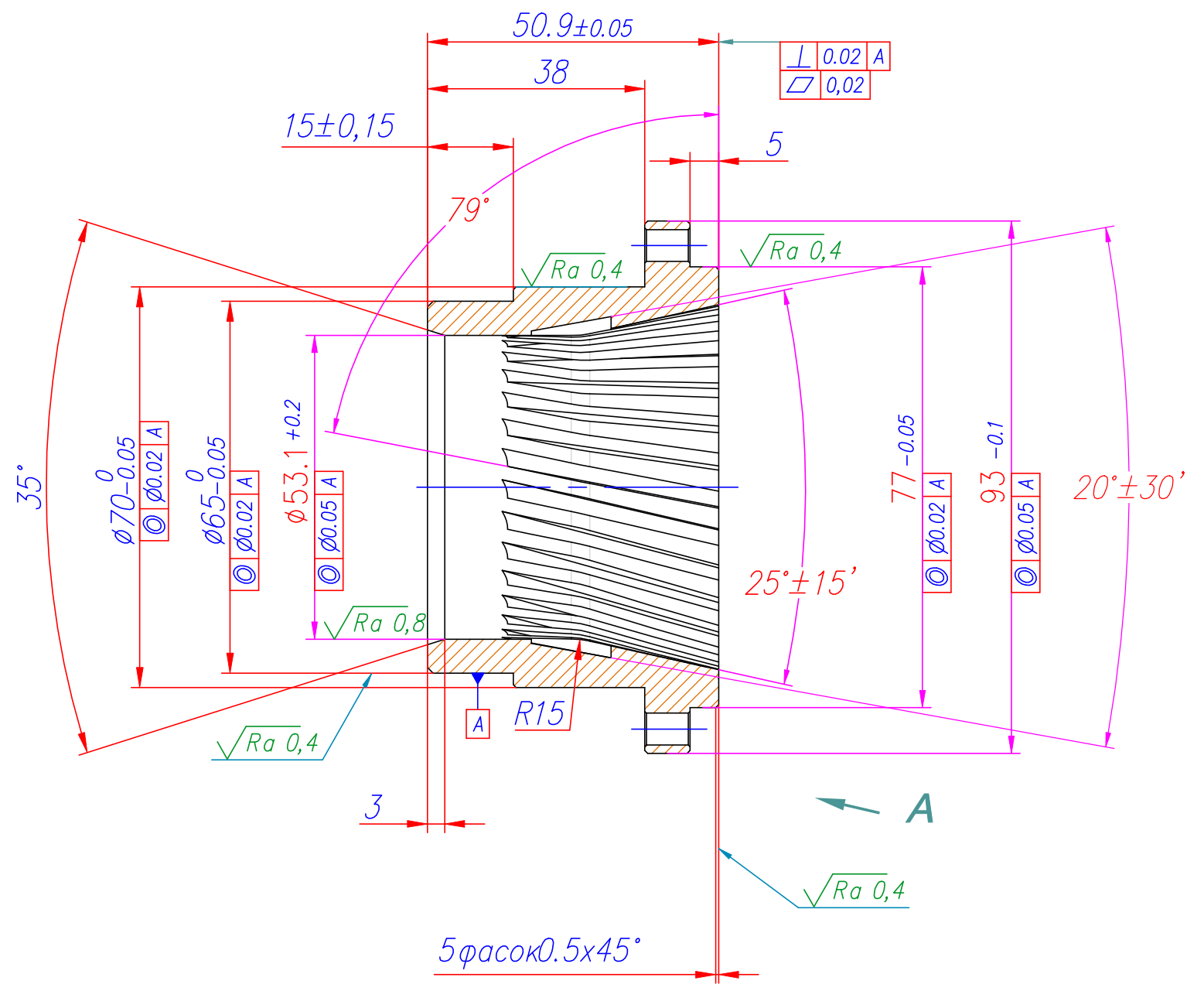
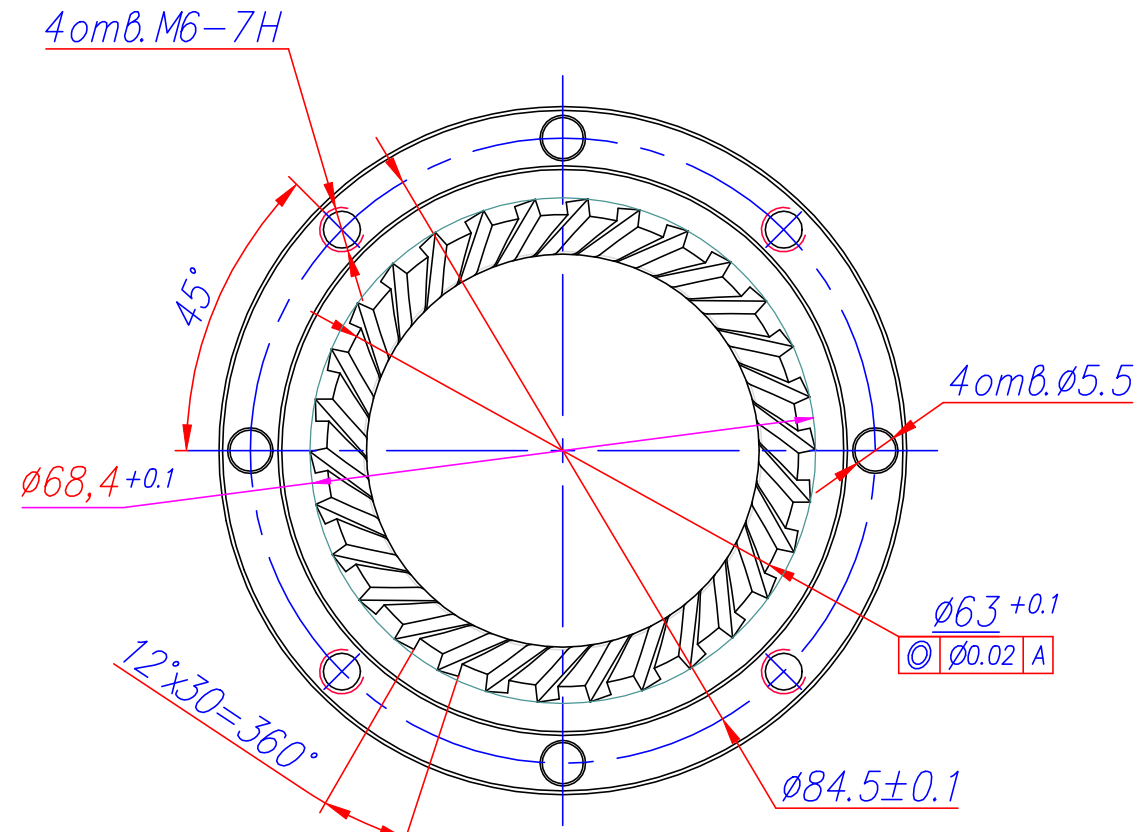
Подпись и дата

Инв. N дубл.

Взам. инв. N

Подпись и дата

Инв. N подл.



1. HRCэ 51...55
2. \*Размеры для справок
3. H12h12,±T12/2
4. Покрытие ЭлХим Полировать
5. Наличие в резьбовом отверстии остатков стружки и/или абразивного материала не допускается
6. Пассирование выполнять после электрохимической полировки.

				КОЛЛ.01.02.00.001			
Изм	Лист	N докум.	Подпись	Дата	Литера	Масса	Масштаб
							1:1
Разраб.		СОРОКИН		ОКТАБ	Конус верхний		
Пров.		СМИРНОВ		ОКТАБ			
Т. КОНТР.					Лист	Листов	1
Н. КОНТР.					Сталь 95X18 ГОСТ 5632-2014		
Утв.							

КОЛЛ.01.02.00.002

$\sqrt{Ra 1.25(V)}$

Перв. примен.  
КОЛЛ.01.02.00.000

Справ. N

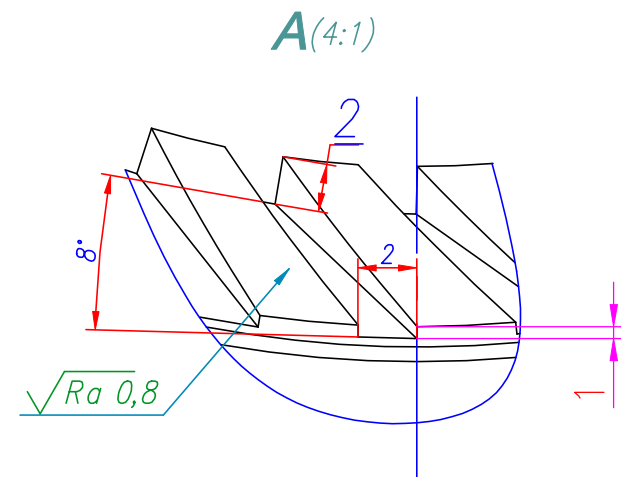
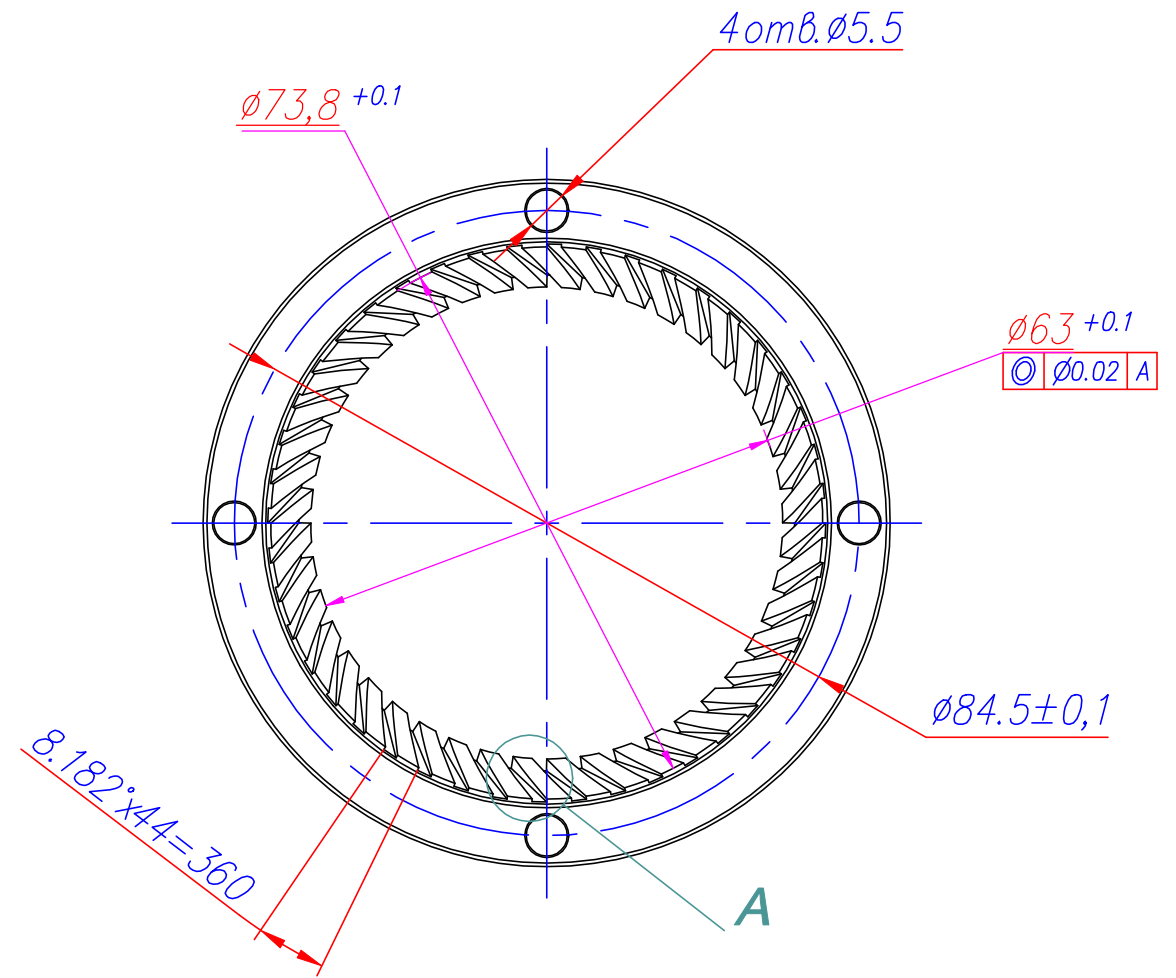
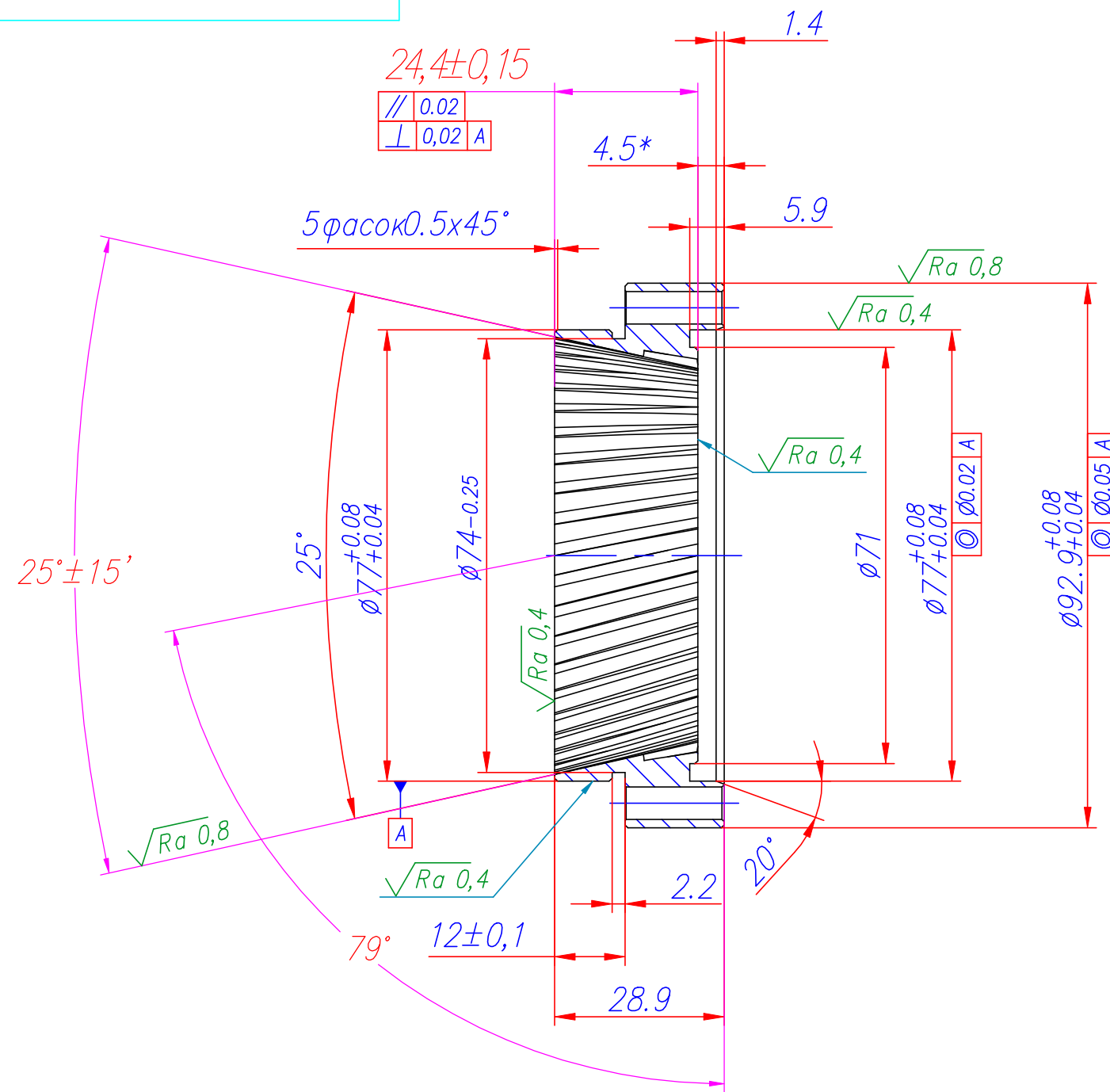
Подпись и дата

Инв. N дубл.

Взам. инв. N

Подпись и дата

Инв. N подл.



1. HRCэ 51...55
2. \*Размеры для справок
3. H12, h12, ±T12/2
4. Покрытие ЭлХим Полировать
5. Пассивацию выполнять после электрохимической полировки.

				КОЛЛ.01.02.00.002			
Изм	Лист	N докум.	Подпись	Дата	Литера	Масса	Масштаб
	Разраб.	Сорокин		Октябрь			1:1
	Пров.	Смирнов		Октябрь			
	Т. контр.				Лист	Листов	1
	Н. контр.				Сталь 95Х18 ГОСТ 5632-2014		
	Утв.						