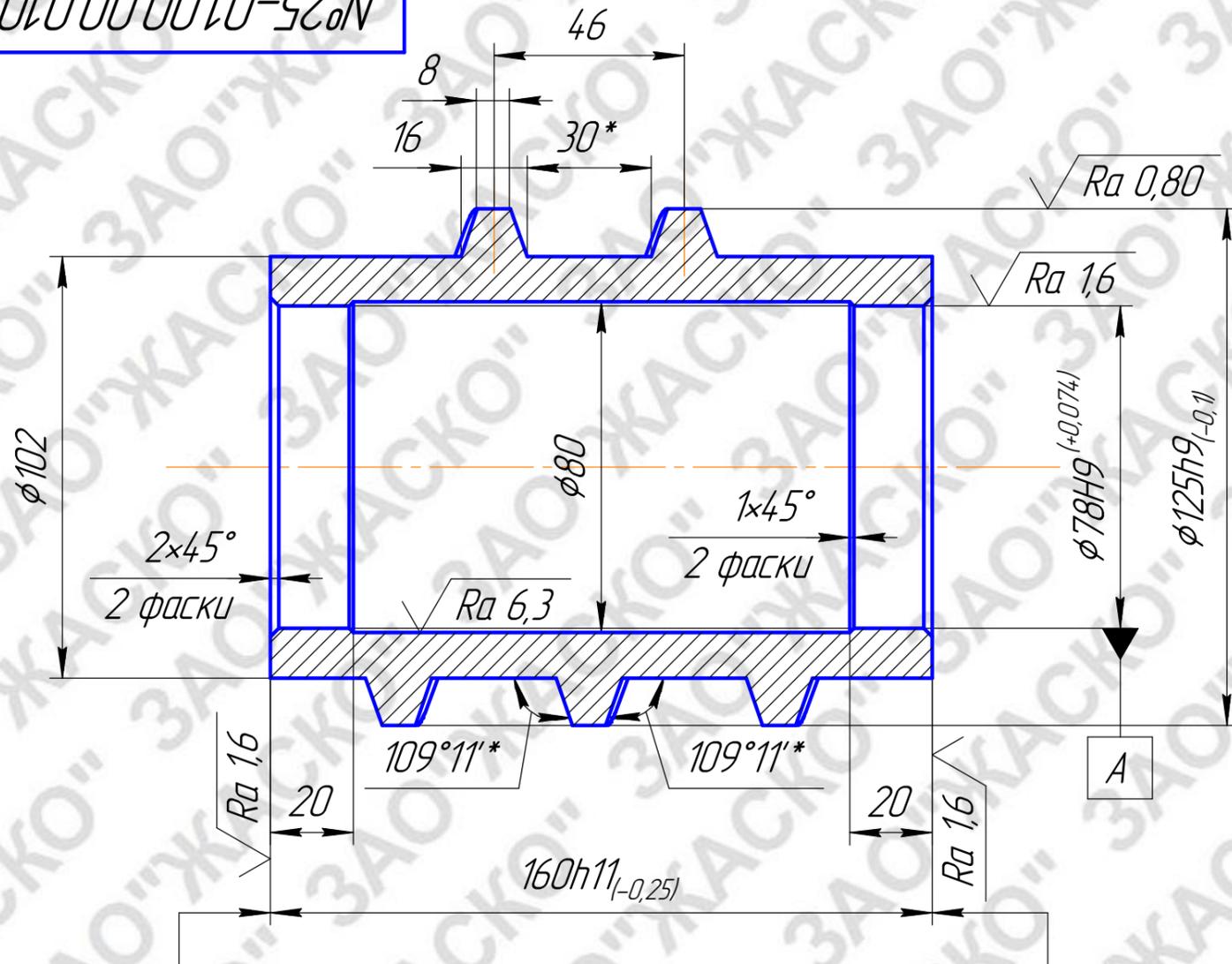
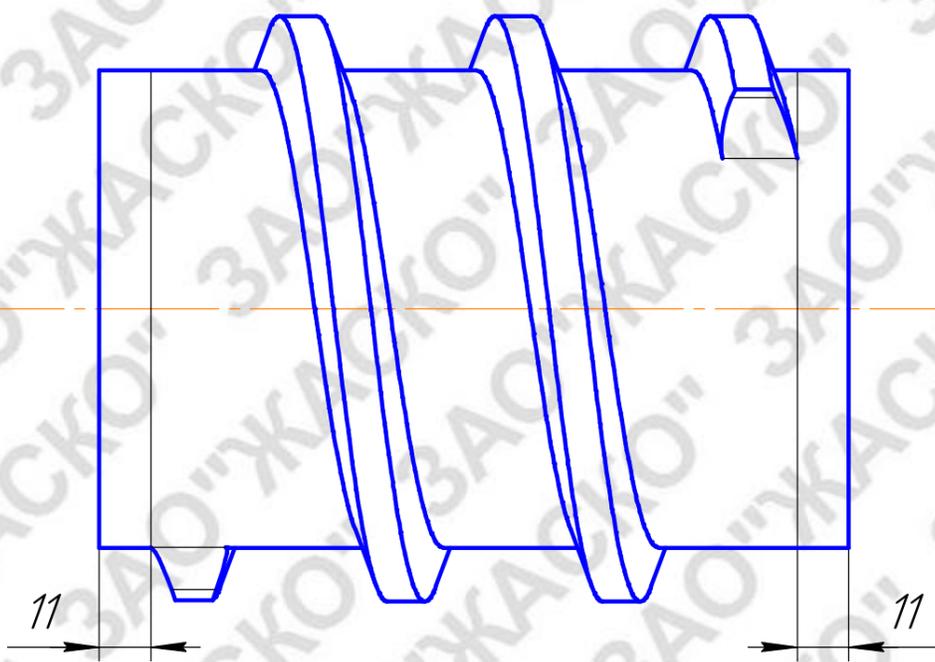


№25-01.00.00.010

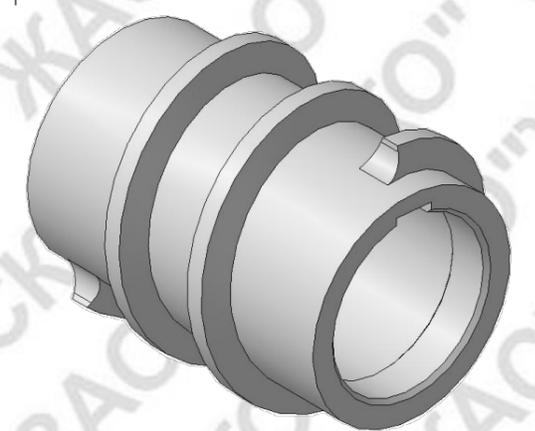
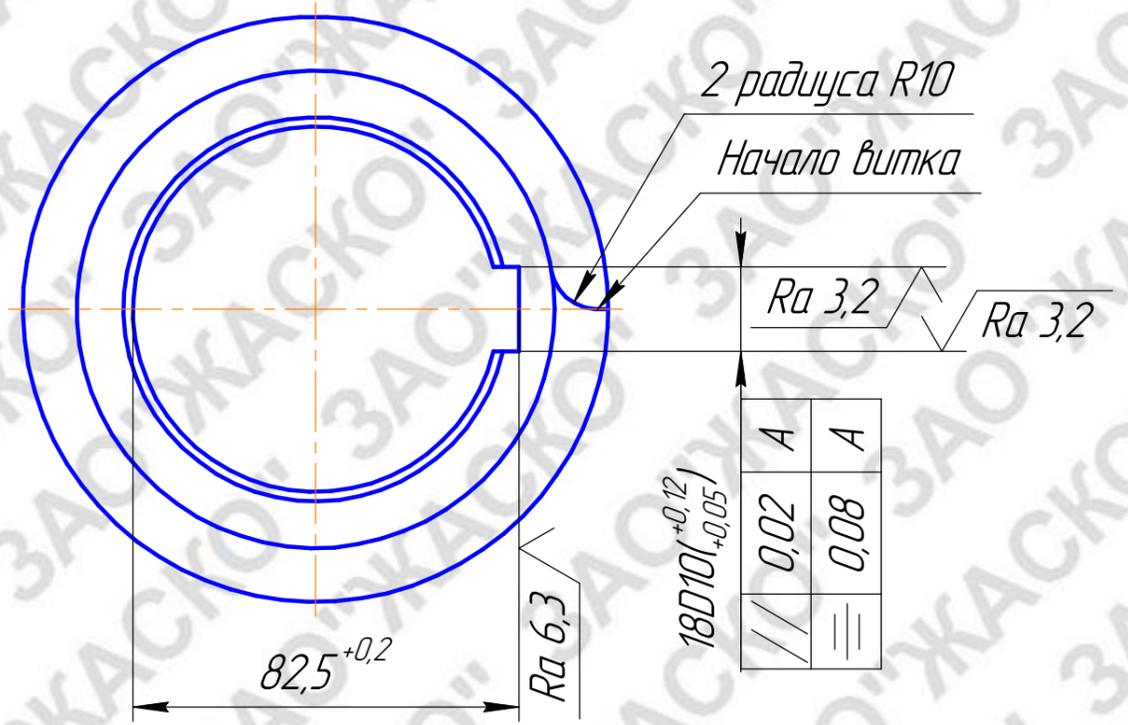
Перв. примен.
Справ. №
Изм. № подл.
Т.контр.
Н.контр.
Утв.
Изм. № инв.
Изм. № дробл.
Взам. инв. №
Подп. и дата



	0,05	A
///	0,05	



✓ Ra 2,5 (✓)



1. 45..70 HRC₃
2. H14, h14, ± $\frac{IT14}{2}$.
3. Острые кромки притупить R_{max} 0,5
4. Задвины на торцах не допускаются.
5. *Размер для справок.
6. Нарезка правая, шаг 46мм
7. Концы витков срезать до полного профиля по всей его высоте.

				№25-01.00.00.010			
Изм. Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Насадка шнековая однозаходная №25 (рабочая)	Лист	Масса	Масштаб
Разраб.						4,91	1:15
Проб.					Лист	Листов	1
Т.контр.				АО"ЖАСКО"			
Н.контр.							
Утв.							