

8732303387

Перв. примен.

Справ. №

Подп. и дата

Инв. № докл.

Взам. инв. №

Подп. и дата

Инв. № подл.

Б

0,01B

0,01B

см. п.5/see p. 5

А

9,8h9*

см. п.6/see p. 6

38,2*

Ra 1,6*

φ3,75

В

см. п.6/see p. 6

Б(4:1)

А(5:1)

1 * Размер, допуски и качество поверхности после нанесения покрытия/
*Size, tolerances and surface quality after coating.
2 ** Размеры обеспечить инструментом/
**Sizes provide with tool.
3 Общие допуски ГОСТ 30893.2-мк/
General tolerances acc. to ISO 2768-2-мк.
4 Острые кромки притупить фаской 0,2 мм/
Blunt sharp edges with chamfer 0.2 mm.
5 Нанести покрытие с низким коэффициентом трения: краска полиуретановая, цвет RAL 9005 глянцевая. Толщина покрытия 0,1 мин./
Apply a low-friction coating: polyurethane paint, RAL 9005 glossy color. The coating thickness is 0.1 min.

00	8701Q01653	Бардаев	10.03.2026
Изм.	Лист	№ док.	Подп.
Разраб.	Бардаев А. А.		26.11.2024
Пров.	Яковлев Н. А.		26.11.2024
Т.контр.			
Н.контр.			
Утв.	Даниелян А. Г.		26.11.2024

Шток EV1/
EV1 rod

Круг 10-Б1 ГОСТ 2590-2006
95Х18 ГОСТ 5632-2014

Лит.

Масса

Масштаб

0

18,67 з

2,5:1

Лист

Листов

1

ООО "Термотехника Энгельс"
Thermotechnology Engels, LLC

Копировал

Формат А3

6 Допускаются следы покрытия./Traces of coating are allowed.
7 Альтернативный материал: Круг EN 10060-10 steel EN 10088-3-1.4125+2D. / Alternative material: Round bar EN 10060-10 steel EN 10088-3-1.4125 +2D.