

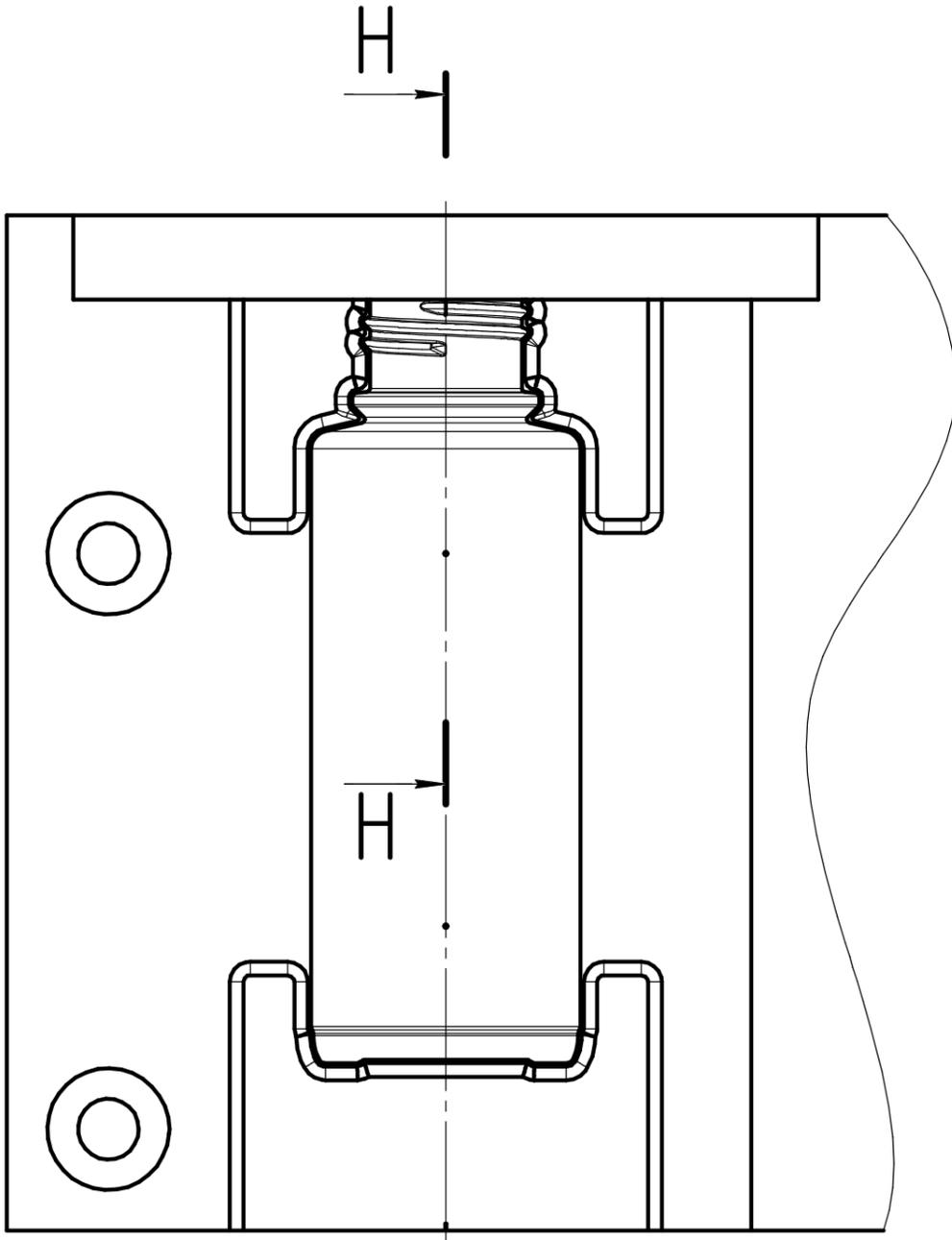
- 1 48...52 HRC₃.
- 2 H14, h14, ± 1/2°.
- 3 * Размеры для справок.
- 4 Оформляющие поверхности выполнить по программе с математической модели, обеспечить шероховатость √Ra 0,63.
- 5 Острые кромки со стороны поверхности разреза и рабочей полости не притуплять, остальные притупить фаской 0,3x45°.

| Обозначение | Лист |
|-------------|------|
| A100.01 | 1 |
| A100.01-01 | 2 |

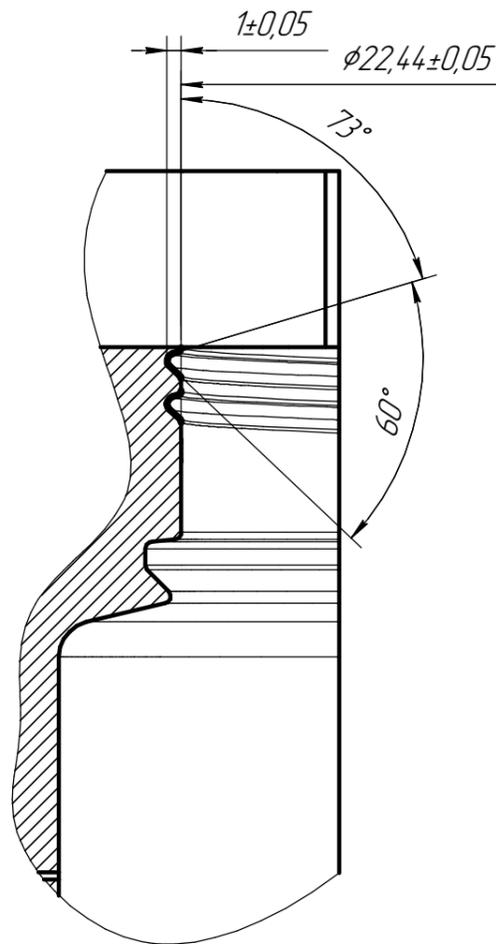
| A100.01-01 | | | |
|-------------|-------------|--------|----------|
| Изм. | Лист № док. | Подп. | Дата |
| Разраб. | | | |
| Проб. | | | |
| Т.контр. | | | |
| Н.контр. | | | |
| Утв. | | | |
| Полуматрица | | Лит | Масса |
| Сталь 45X | | 20,1 | 21 |
| | | Лист 1 | Листов 2 |

Зеркальное отражение А1.00.01
 Кроме оформления резьбовой части бутылочки

A1.00.01-01



H-H(2:1)



| | |
|--------------|--------------|
| Инв. № подл. | Подп. и дата |
| Взам. инв. № | Инв. № дубл. |
| Подп. и дата | Подп. и дата |

| | | | | |
|------|------|----------|-------|------|
| Изм. | Лист | № докум. | Подп. | Дата |
|------|------|----------|-------|------|

A1.00.01-01

Лист
2

Копировал

Формат А3