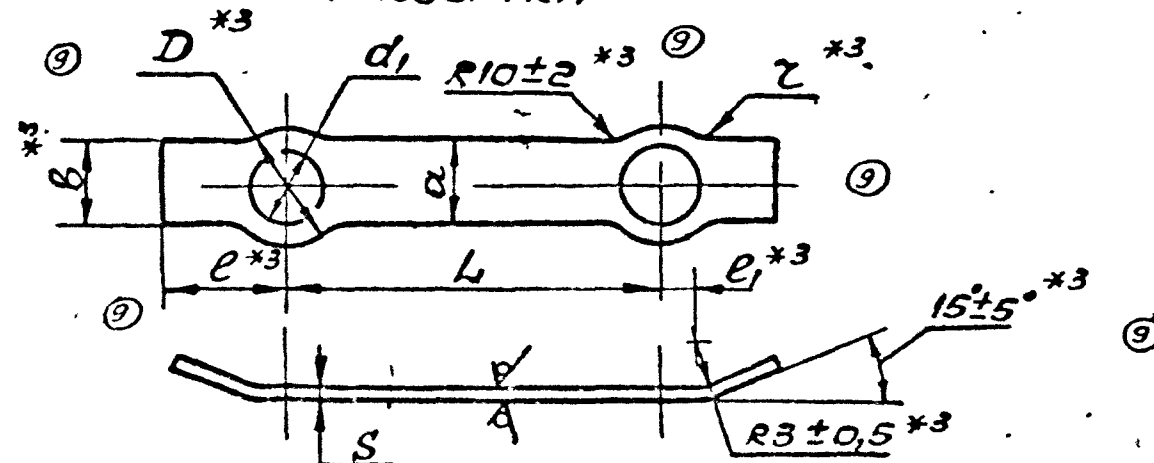


Rz 80/ (✓)

НОВ-036

Развертка



Пример обозначения шайбы

ТАБЛИЦА 1.

$d = 12, L = 50$	НОВ-036-12-50
то же с электрополировкой ²	НОВ-036-12-50Э

ТАБЛИЦА 2.

d диаметр резьбы	Разм. под ключ	d_1 (А5)	D (С5)	b $\pm 0,4$	a $\pm 0,4$	ℓ $\pm 0,4$	ℓ_1 $\pm 0,4$	L^{*2} наимен. $\pm 0,2$	γ	S^*	Теоретич. масса ¹ 100 шт. шайб в кг.
4	7	4,3	7	5	4	6,5	3,5	20	$1 \pm 0,5$	0,6	0,062
5	8	5,4	8	6	5	8	4			0,8	0,109
6	10	6,5	10	7	6	9	5	14			0,185
8	14	8,5	14	8,5	8	11	7	25		1	0,243
10	17	10,5	17	10	10	13	8,5	30	$1,5 \pm 0,5$		0,338
12	19	12,5	19	12	12	15	9,5				0,384
14	22	14,5	22	14	14	17	11	40			0,577
16	24	16,5	24	16	16	19	12			12	0,652
18	27	18,5	27	18	18	21	13,5	45			0,812

1. Предназначаются для контроля шестигранных гаек и головок болтов с нормальными размерами под ключ.
2. Термообработать для снятия нагартовки.
3. *Допуск на размер S равен допуску на толщину материала в состоянии поставки.
4. *¹Теоретическая масса дана для шайб с наименьшим размером L .
5. *²Размер L назначает конструктор.
6. По указанию конструктора допускается электролитическая полировка шайб, при этом допускается занижение толщины не более 0,05 мм.
7. Покрытие: хим. пас.
8. Технические условия по издату, кроме контроля плоскостности.
9. Маркировать γ и клеить κ на бирке.
10. *³Размеры обеспечиваются инструментом.

Таблица 3

Обозначение ДМ	Содержание файла	тип данных, система
нов-036 mf 00	Мокетная модель	.prt, UG17

11	1	94С.45181	12.05.98
10	1	94С.34592	12.05.98
9	1	94С.26562	12.05.98
8	1	94С.23457	12.05.98
7	1	94С.20317	12.05.98
6	1	94С.18181	12.05.98
5	1	94С.16161	12.05.98
4	1	94С.14141	12.05.98
3	1	94С.12121	12.05.98
2	1	94С.10101	12.05.98
1	1	94С.08081	12.05.98

НОВ-036

ШАЙБА

Лит.	Масса	Масштаб
Б	ст.	ТАБЛ.
Лист 1	Листов 1	

Лист 12X18X10T
ТУ 14-1-2476-78