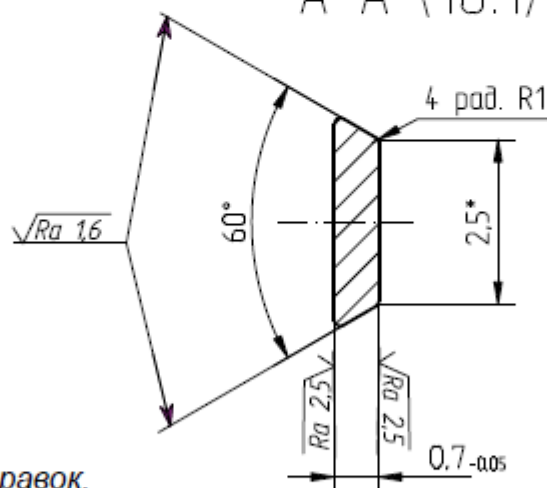
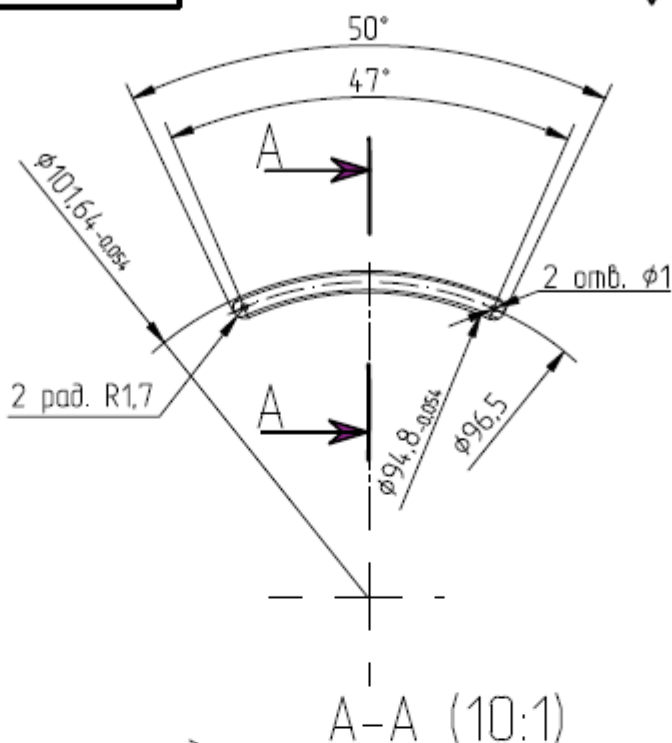


- * Размеры для справок.
- Т.О.: HRC 28...32.
- Неуказанные предельные отклонения размеров по H14, h14 и IT14/2.
- Острые кромки притупить.

					СНТ 8Л.20.00.01		
					Шпуля		
					И		
					1:1		
					Акср		
					Акср		
					1		
					Сталь 40Х ГОСТ4543-71		
Изм.	Акср	№ документа	Вид	Дата			
Разр.							
Провер.							
И. вып.							
Утвердил							

СНТ 8Л.20.00.03

$\sqrt{Ra} 6,3$ (✓)



1. * Размеры для справок.

2. Т.О.: HRC 28...32.

3. Неуказанные предельные отклонения размеров по H14, h14 и IT14/2.

4. Острые кромки притупить.

СНТ 8Л.20.00.03

Задвижка

Сталь 40Х ГОСТ4543-71

Автер. Масса Рисовый

И

1:1

Лист

Листов

1

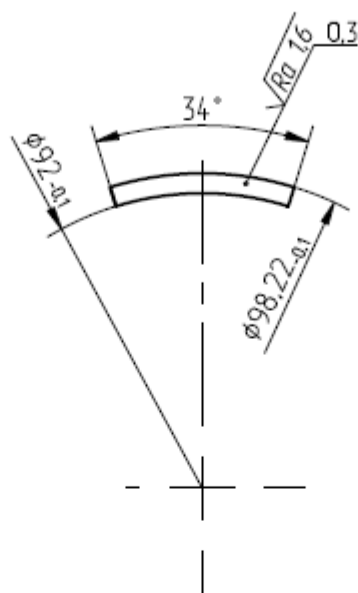
Изм. Лист № документа Изм. Дата

Разраб.
Проверил

И. автор.
Утвердил

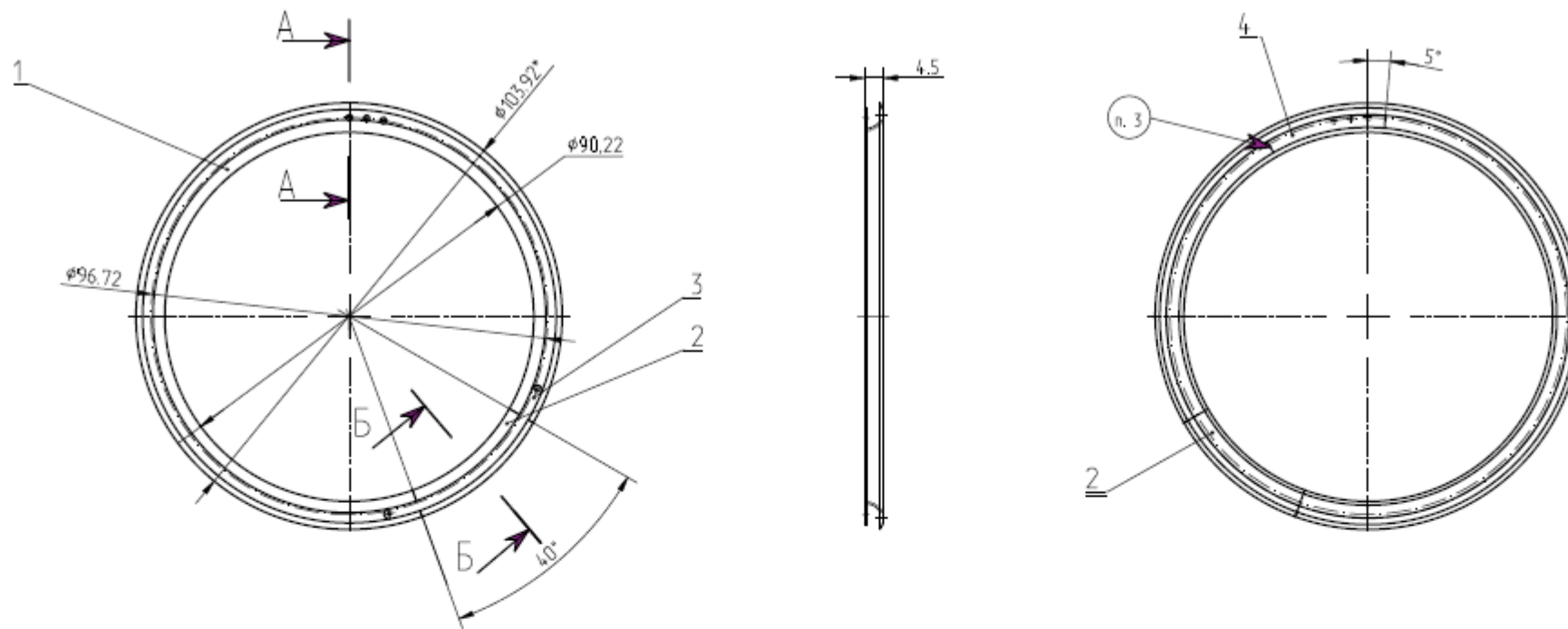
СНТ 8Л.20.00.04

$\sqrt{R_a 6,3}$ (✓)



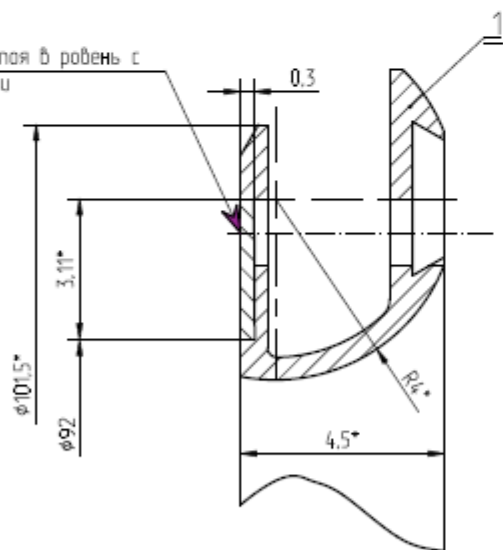
1. Т.О.: HRC 48...52.
2. Неуказанные предельные отклонения размеров по H14, h14 и IT14/2.
3. Острые кромки притупить.

					СНТ 8Л.20.00.04		
					Пружина		
					Листр.	Масса	Масштаб
					И		1:1
					Лист	Листов	1
					65 Г ГОСТ 14959-79		
Изм.	Лист	№ документа	Подпись	Дата			
Разработчик							
Проверил							
Н. катер.							
Утвердил							

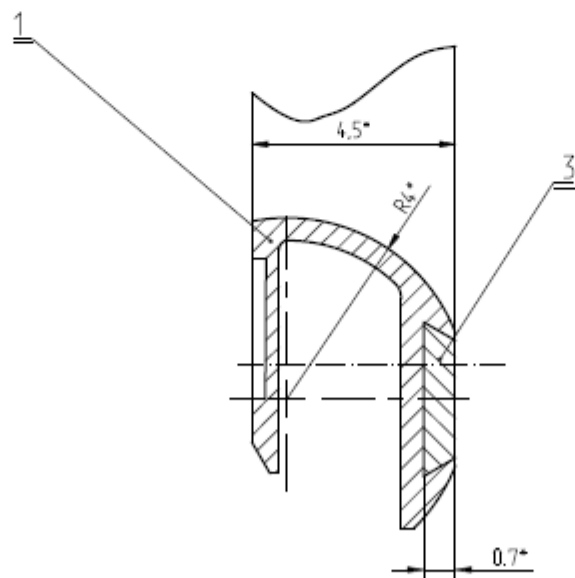


A-A (10:1)

Зачистить слой припоя вровень с поверхностью детали



Б-Б (10:1)



1. * Размеры для справок.
2. Неуказанные предельные отклонения размеров по H14, h14 и IT14/2.
3. Пайка припоем ПОС 40 ГОСТ21931-76.
4. Острые кромки притупить.

Контр.	Этап	Плн.	Обозначение	Наименование	Кол-во	Примеч.
				Документация		
A2			СНТ 8Л.20.00.00 СБ	Сборочный чертёж	1	
				Сборочные единицы		
A3	1		СНТ 8Л.20.00.01	Шпуля	1	
A3	2		СНТ 8Л.20.00.02	Сегмент	1	
A4	3		СНТ 8Л.20.00.03	Задвижка	1	
A4	4		СНТ 8Л.20.00.04	Пружина	1	

СНТ 8Л.20.00.00 СБ

Изм.	Лист	№ документа	Взам.	Дата	Шпуля	Сборочный чертёж	Лист	Масса	Масштаб
							И		1:1
							Лист	Листов	1