

кнейшумб

③

№	Узгелуе	Д
1	ТТН-1	192.01
2	ТТН-3	195.01

ТТН-1  
ТТН-3, -3А

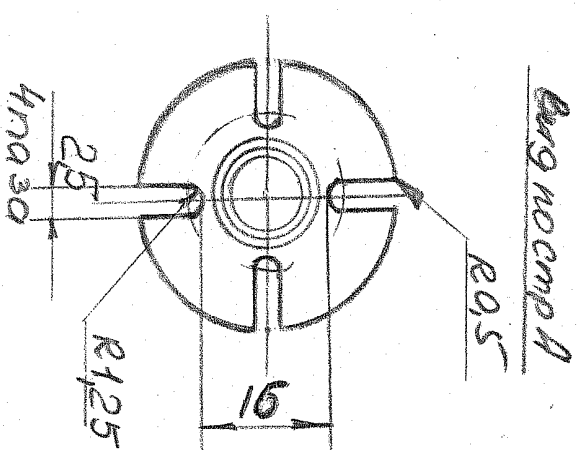
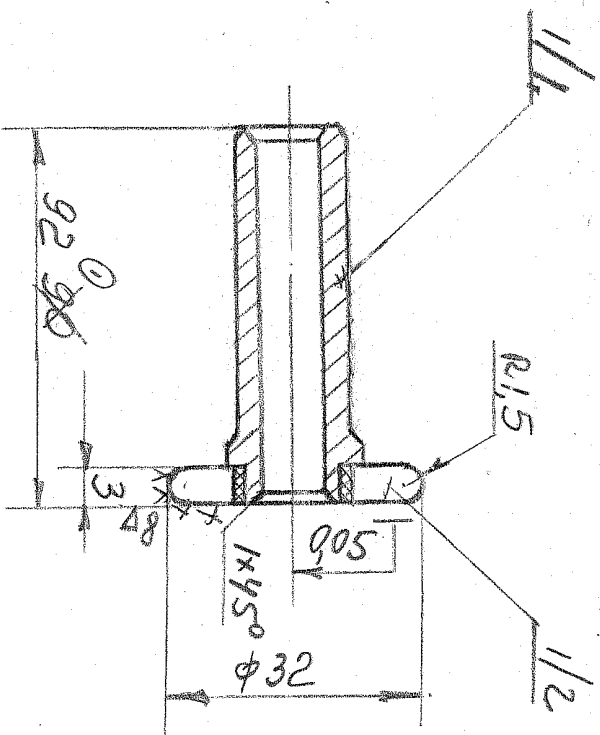
①

№	Контр	1	Ор. Смет
5	7	1	Ор. Смет
4	6	1	Ор. Смет
3	6	1	Ор. Смет
2	5	1	Ор. Смет
1	2-4	1	Ор. Смет

① 1 306 8820 5/11/11  
Дарзавел 5/11/11  
Падароб 5/11/11

НОБОР УЕХ ОН  
НОМОНУ СЕХУА

20785



# Технические условия

1. Щечку изготовить
- на клее БФ-2
2. Место отпеченные
- xxx, по ширине

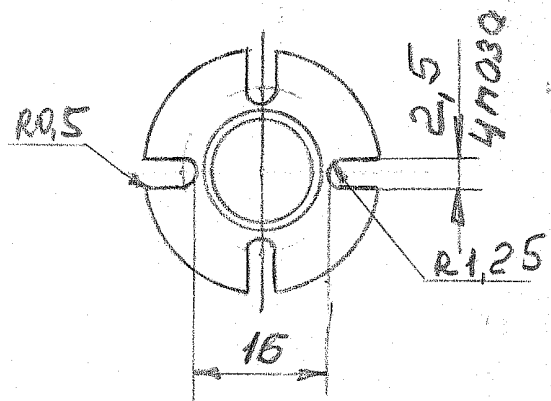
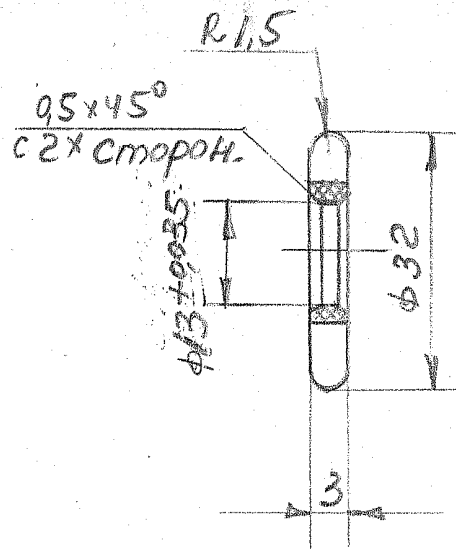
0 1 8820 203 5/173

догласе

Б/Н

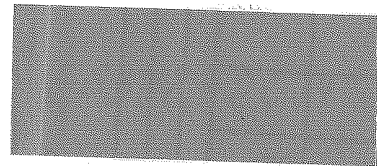
Втулка со  
щечкой

1/2	4	Щечка	1 шт
1/1	3	Втулка	1 шт



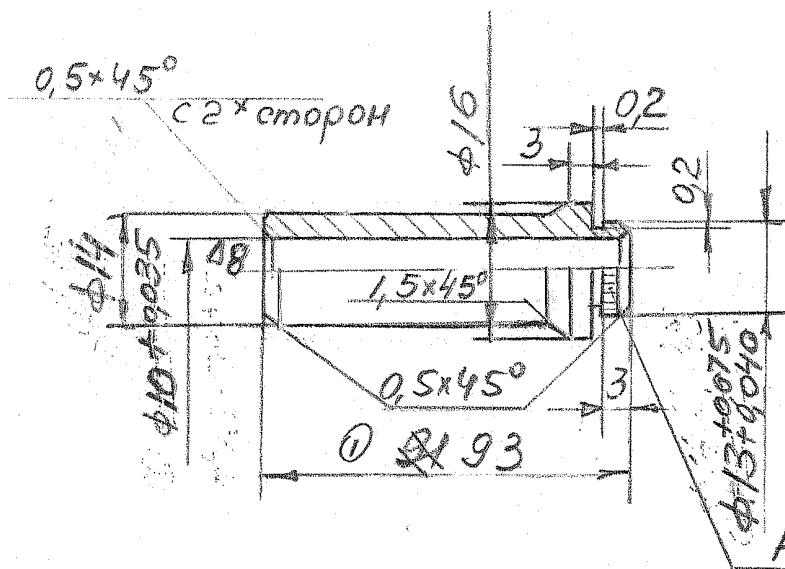
1 8820 1/2 1 Эбонит Щечко 1/2

8



7  
4

76 остолонев



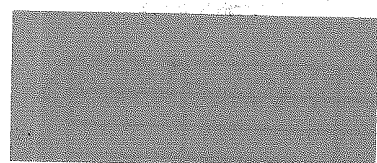
Намотка пряжа

Окисировать

2 8820 2055/1732 1 Ст45 Втулка 1/1

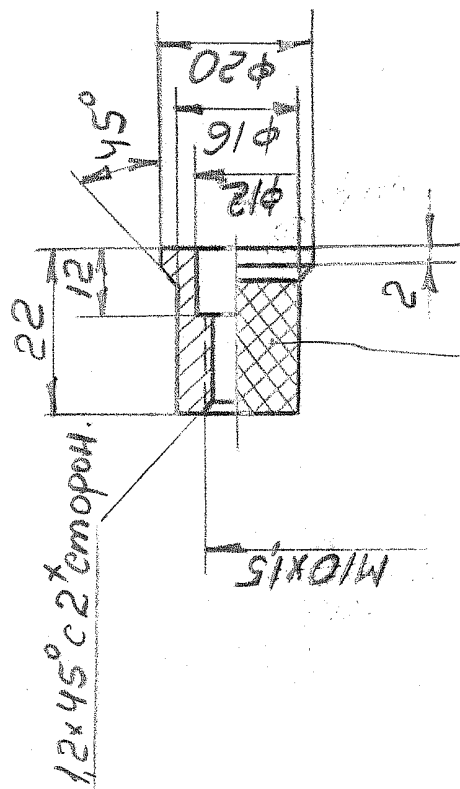
8

8/11



7  
3

шарды 9Δ



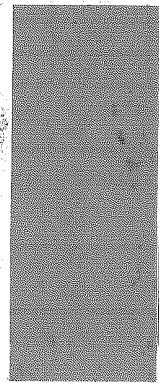
накатка  
сетчатая

Острые кромки притупить

1 см 45 Гауко

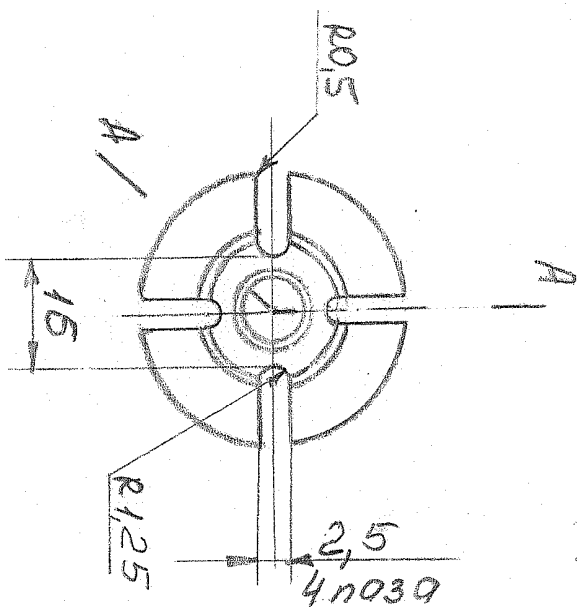
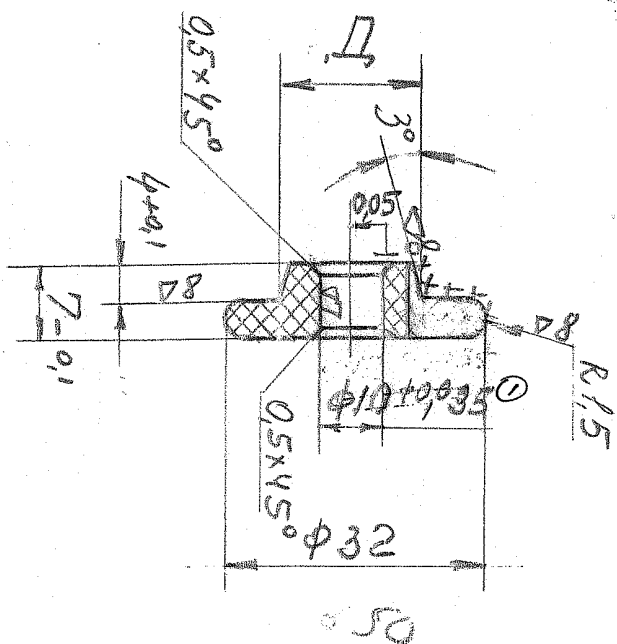
3

7



ваго  
 $\phi 1/2 \times 1$   
 ...  
 ...

по А-А

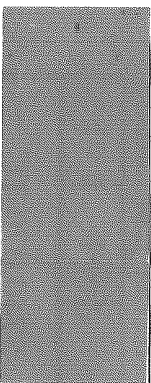


Несма отмеченные ххх, по способу

№	Условие	Д
1	ТТН-1	19,2 $\pm$ 0,1
2	ТТН-3 ТТН-3А	18,5 $\pm$ 0,1

1 3905 5/1/82 1 200000 2

8

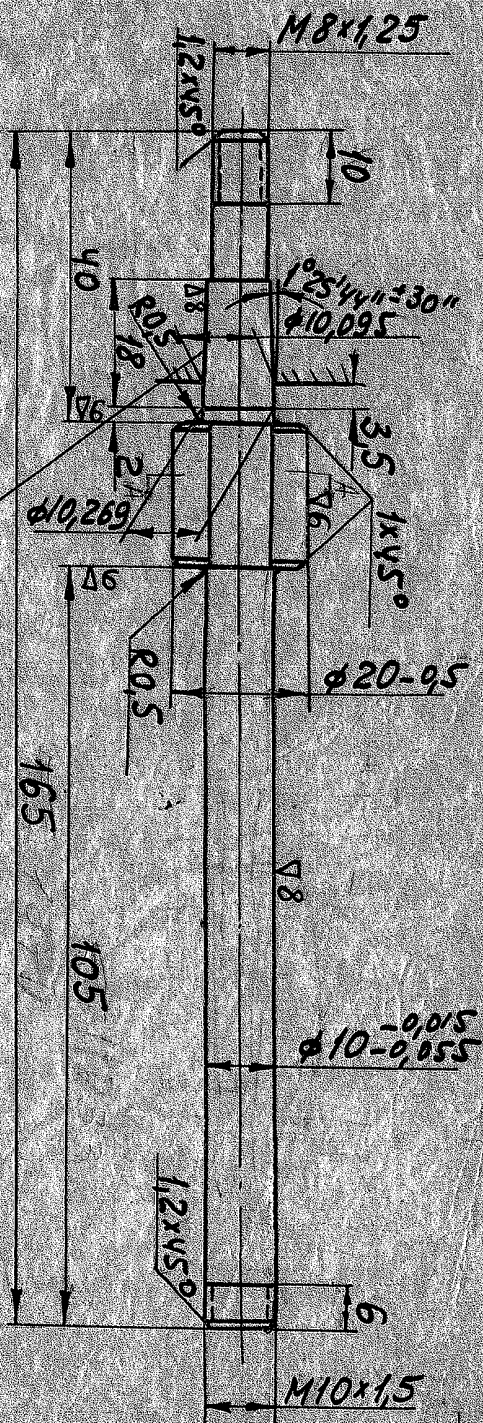


7  
5





750 мм



Конус Нордман (укороченный)

Примечание

1. Буение  $\phi 10-0,05$  от носу-  
мельно конуса Нордман  
более  $0,03$  мм.

Клещи

Вар.	К-во	№ изв.	Подп.	Дата	Масшт.	Индекс инструмента	№ дет.
Конструктор					1:1		
Проверил							
Сотласан							
Нач. БИТ							
Технолог							
Утвердил							

Копировал

Сличил