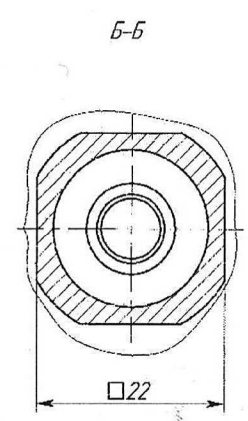
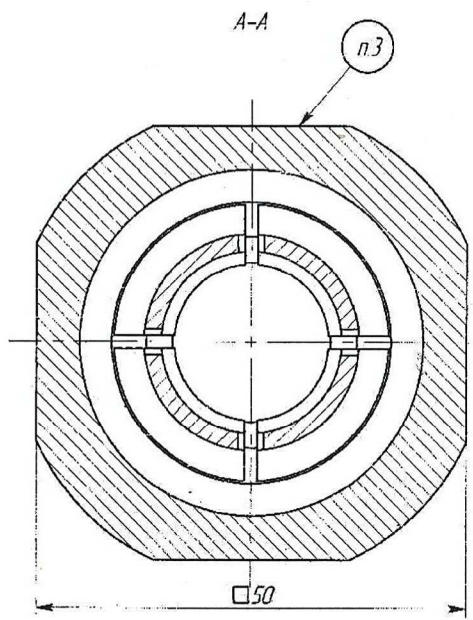
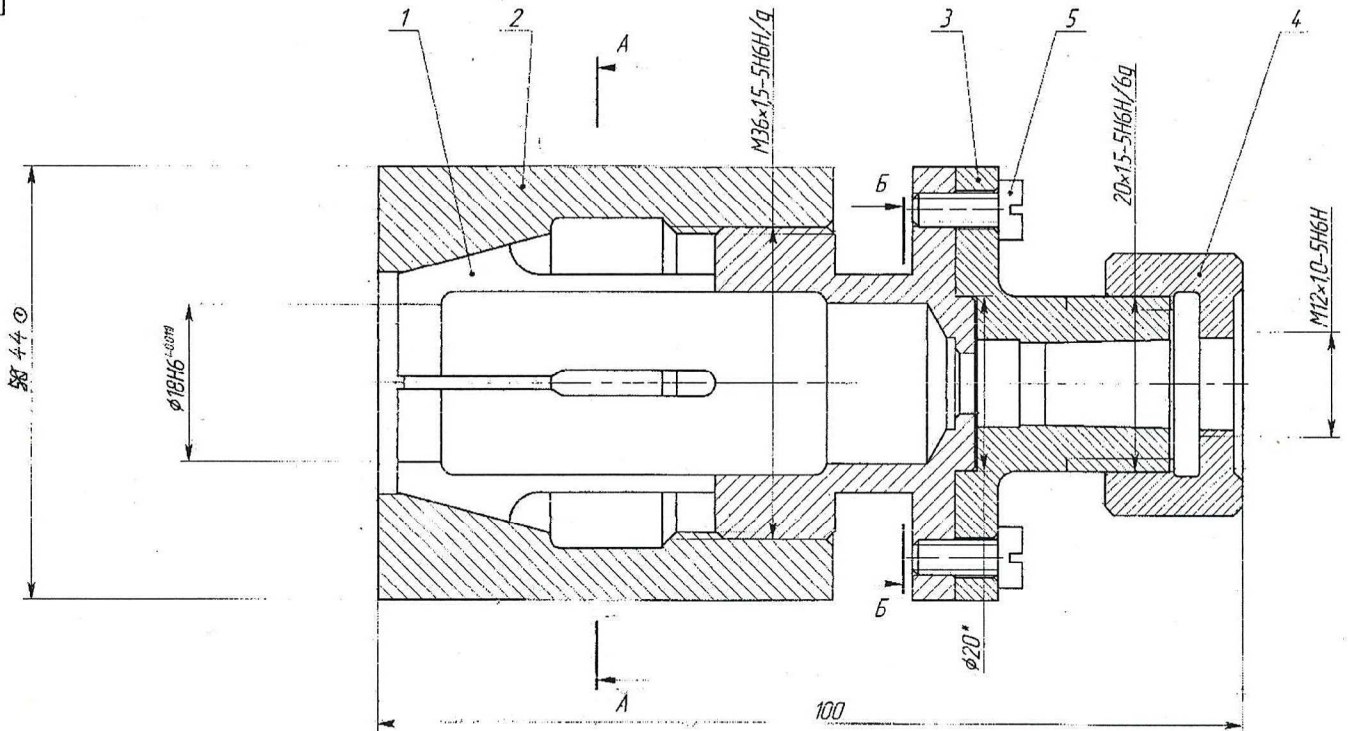


2-00.00.СБ

Лист № 2-00.00
 Склад №
 Взамин №
 Дата и время



1 Паспортизовать:

- деталь поз.1: $\sqrt{0.005}$ B $\perp 0.005$ $\odot 0.01$
 $\phi 18H6^{+0.01}$, $30^\circ \pm 10'$
- деталь поз.2: $31^\circ \pm 10'$
- деталь поз.3: $\perp 0.005$ $\odot 0.01$ $\phi 20H7^{+0.021}$

2 *Посадку, выполнить с зазором 0,003 мм

3 Маркировать: 2

4. Паспортизацию проводить при первичном изготовлении

2-00.00 СБ			
Переходная втулка для вплн намотки станка СНП-0,1-150В. <small>Сварочный материал</small>	Лит.	Масса	Масштаб
	Лист	Листов	2:1

2-00.02

$\sqrt{Rz20}$ (✓)

Перв. примен.

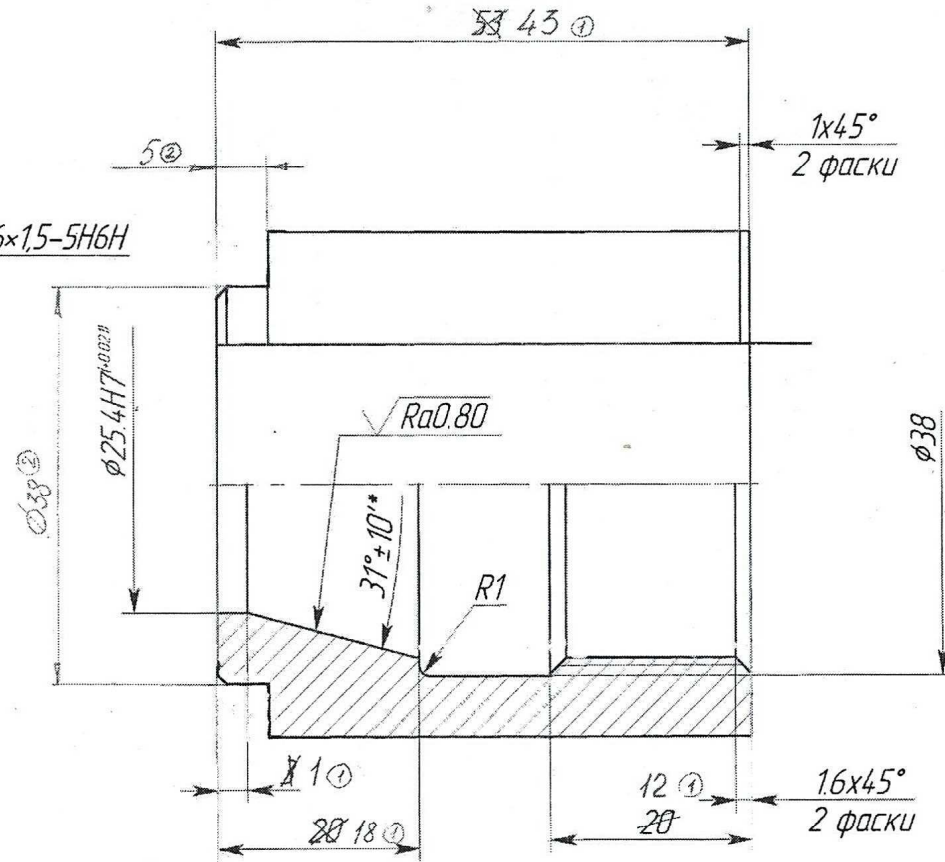
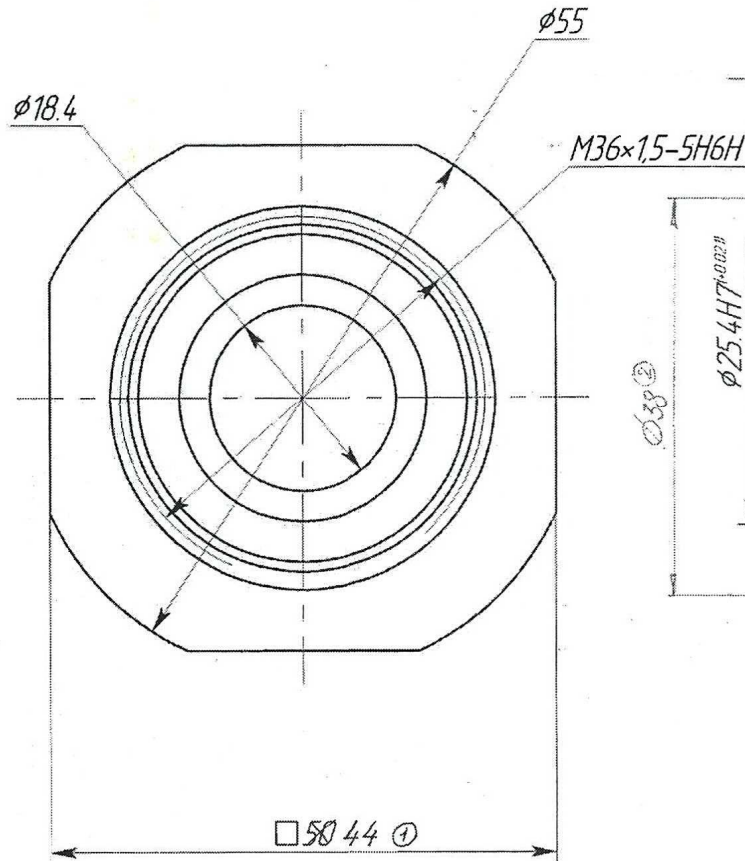
Справ. №

Взам. инв. №

Инв. № докум.

Подп. и дата

Инв. № подл.



1. 28...33 HRC.
2. Общие требования по ОСТ 102578-86.
3. *Паспортизовать.

				2-00.02				
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Гайка	Лит.	Масса	Масштаб
Разраб.								2:1
Проб.						Лист	Листов	
Т.контр.								
Н.контр.					14X17H2 ГОСТ 5632-72			
Утв.								

Копировал

Формат А3

2-00.04

√ Rz20

Перв. измен.

Справ. №

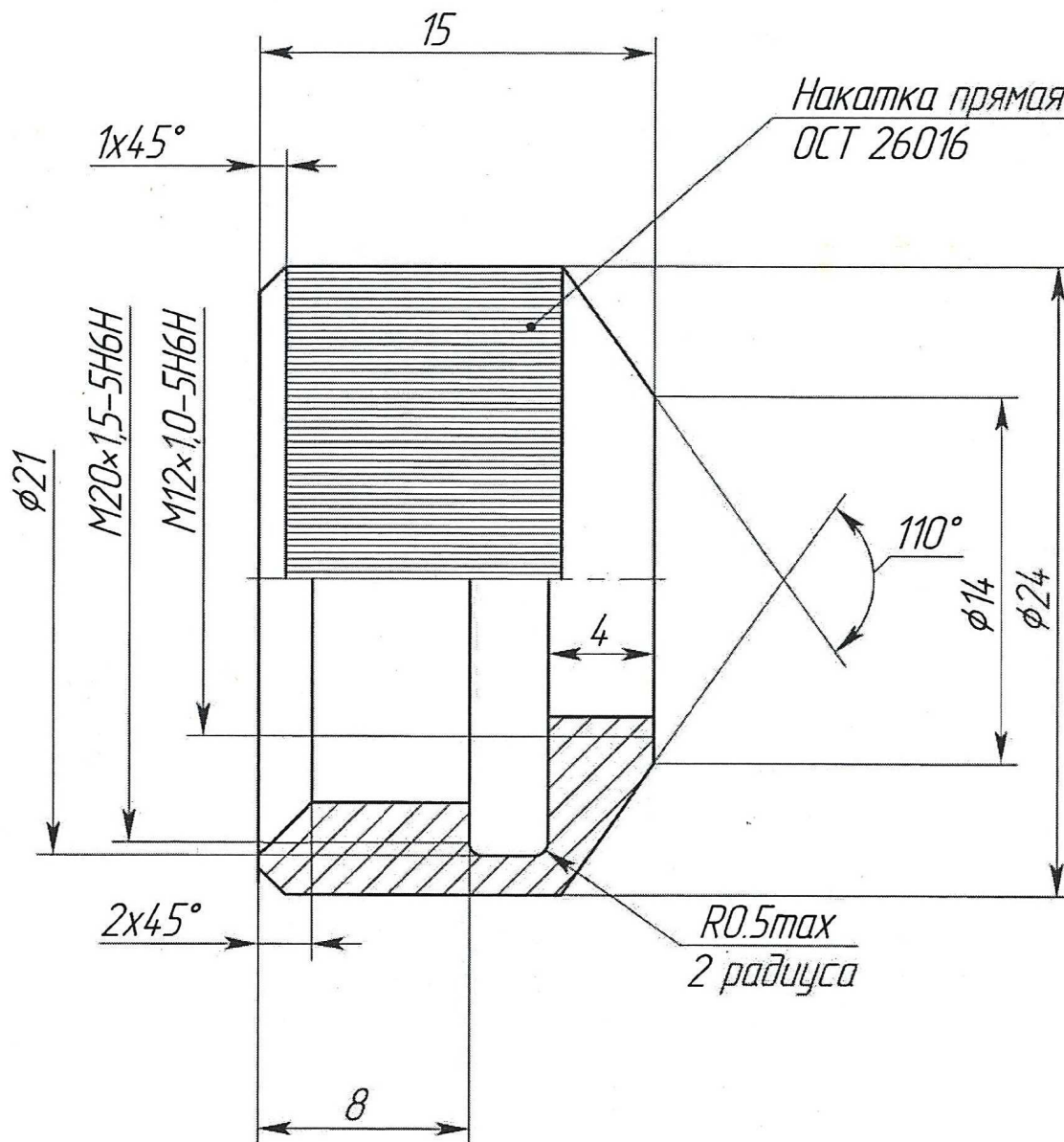
Подп. и дата

Инв. № д-ла

Взам. инв. №

Подп. и дата

Инв. № подл.



1. 28...33 HRC.

2. Общие требования по ОСТ 102578-86.

2-00.04

Изм.	Лист	№ докум.	Дата
Разраб.			
Пров.			
Т.контр.			
Соглас.			
Н.контр.			
Утв.			

Гайка

Сталь 14X17H2 ГОСТ 5632-72

Лит.	Масса	Масштаб
		2.5:1
Лист	Листов	1

Копировал

Формат А3