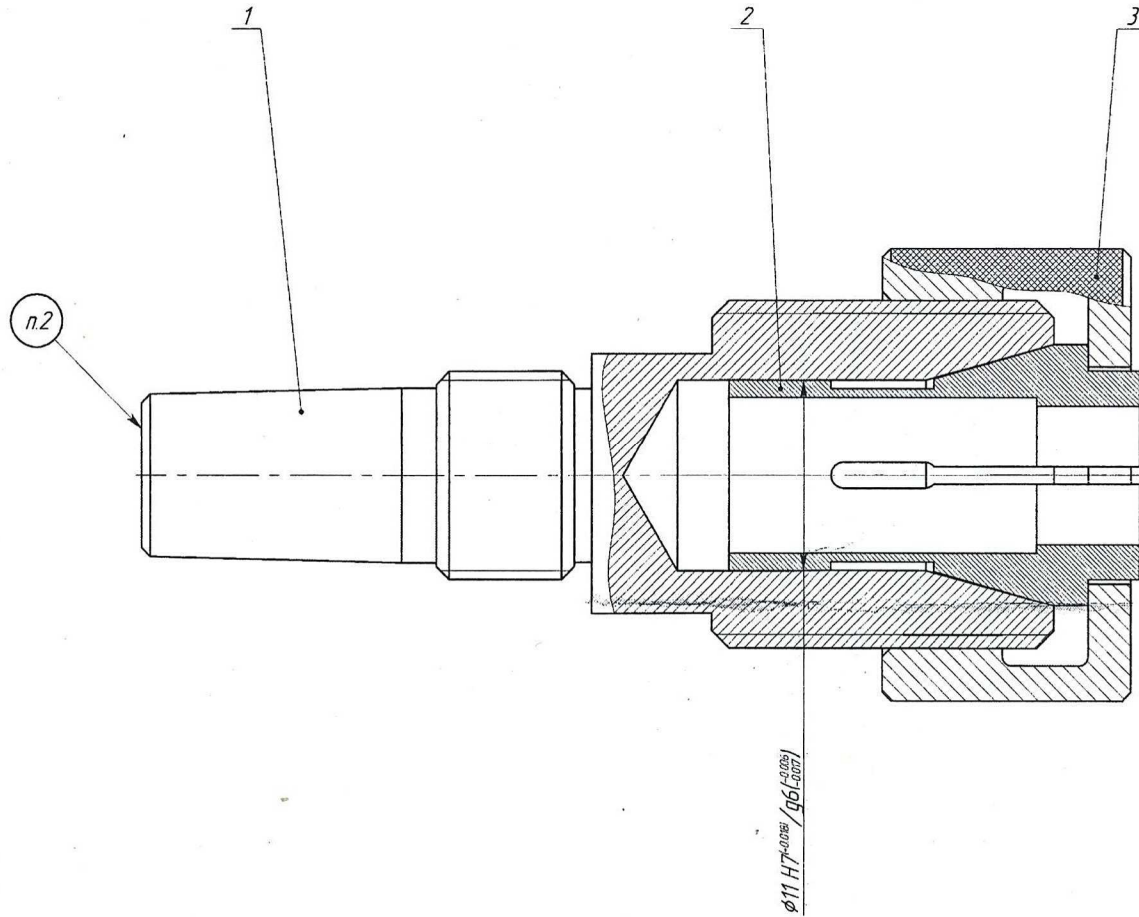


93 93 00 00-0



1. Паспортизовать:

0-00.01 (оправка) - ϕ 11H7; ◎ 0.01 A.

0-00.02 (цанга) - ϕ 8H7; ϕ 11g6; ◎ 0.01 B.

\nearrow 0.01 B

2. Маркировать: 0

Справ. № 0-00.00 СБ

Лист № 01

				0-00.00 СБ			
Изм.	Лист	№ докум.	Дата	Оправка переходная для намотки катушек	Лит.	Масса	Масштаб
Разр.							1:1
Прод.				Стандартный чертеж	Лист	Листов	
Т. контр.							
Н. контр.							
Утв.							

2000-0

$\sqrt{Rz40}$ (\checkmark)

Перв. примен.

Спроб. №

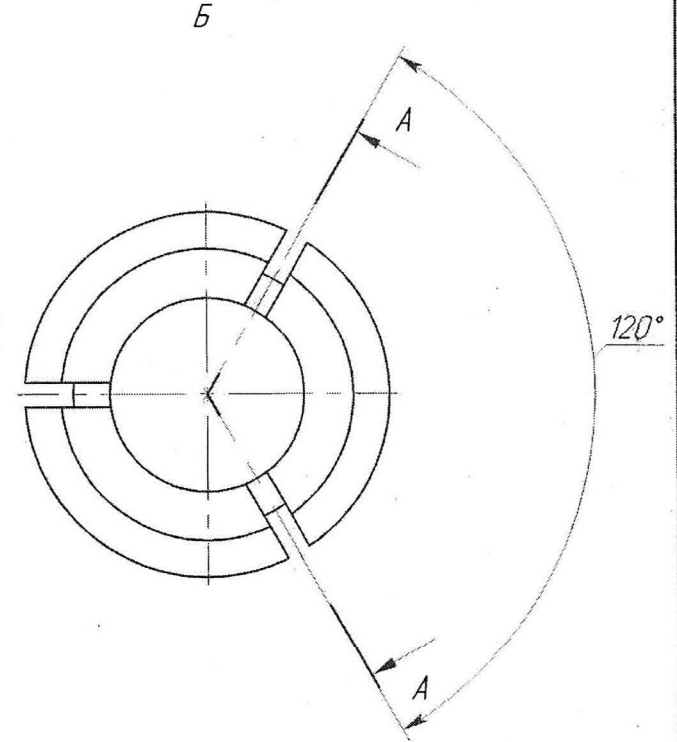
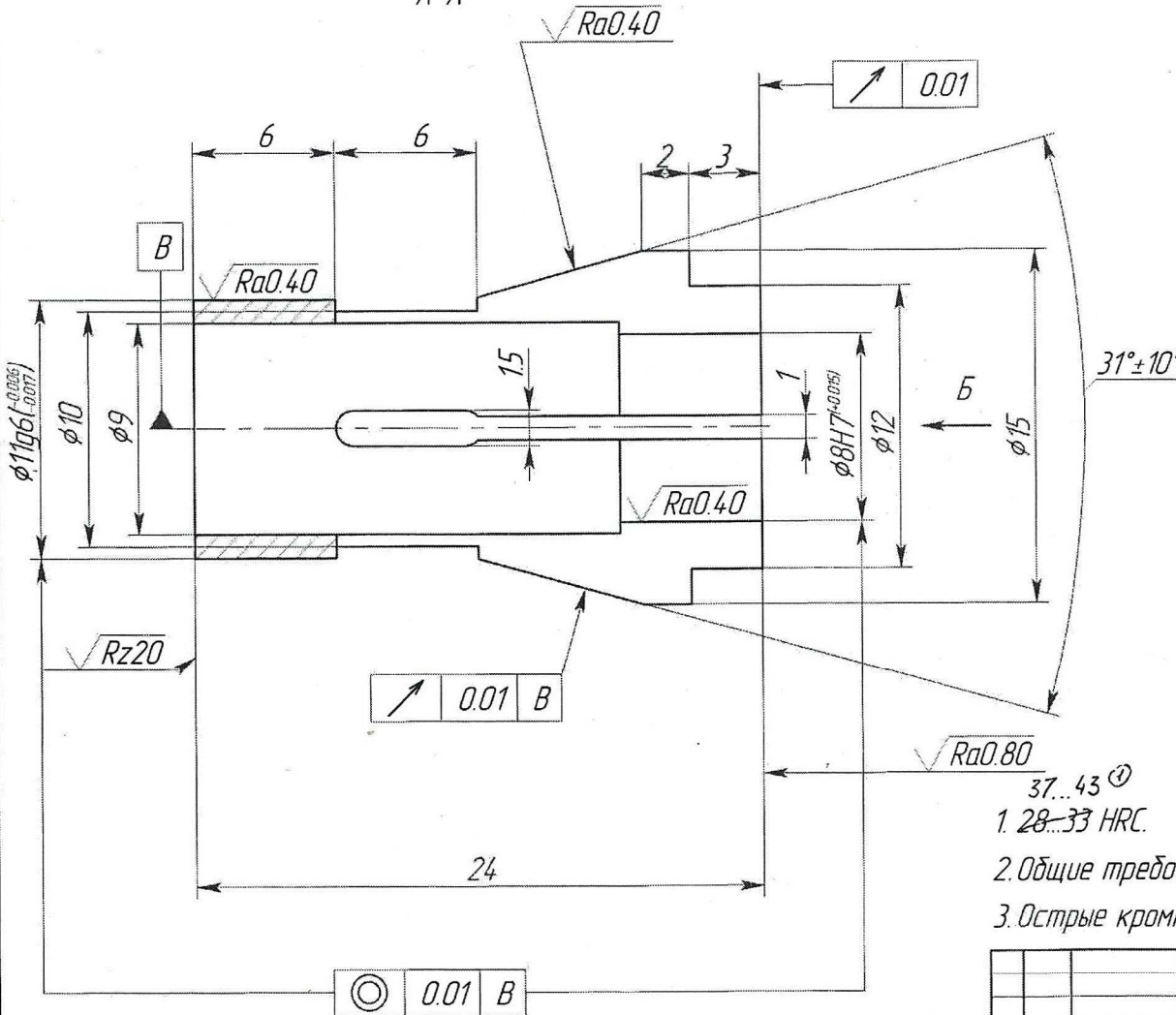
Падн. и дата

Взам. инв. №

Падн. и дата

Инв. № подл.

A-A



37...43[Ⓢ]

1. 28...33 HRC.

2. Общие требования по ОСТ 102578-86.

3. Острые кромки притупить.

⊙ 0.01 B

				0-00.02		
Изм.	Лист	№ докум.	Дата	Лит.	Масса	Масштаб
Разработ.						1:1
Проб.				Лист	Листов	
Т.контр.						
Н.контр.						
Утв.						
				Цанга		
				40x13 [Ⓢ]		
				Сталь 14Х17Н2 ГОСТ 5632-72		

Копировал

Формат А3

Е000-0

√ Rz20

Перв. примен.

Справ. №

Подп. и дата

Инв. № дудл.

Взам. инв. №

Подп. и дата

Инв. № подл.

M20x1

14.5

0.5x45°
2 фаски

Рифление сетчатое
ГОСТ 21474-75

φ12.5

φ22

1x45°

7

5

- 1. Острые кромки притупить.
- 2. Покрытие: Х9 тв.

0-00.03

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

Гайка

Сталь 45 ГОСТ 1050-88

Лит.	Масса	Масштаб
		5:1
Лист		Листов