

93 0000-8

Перв. примен.

8-00.00

Спроб. №

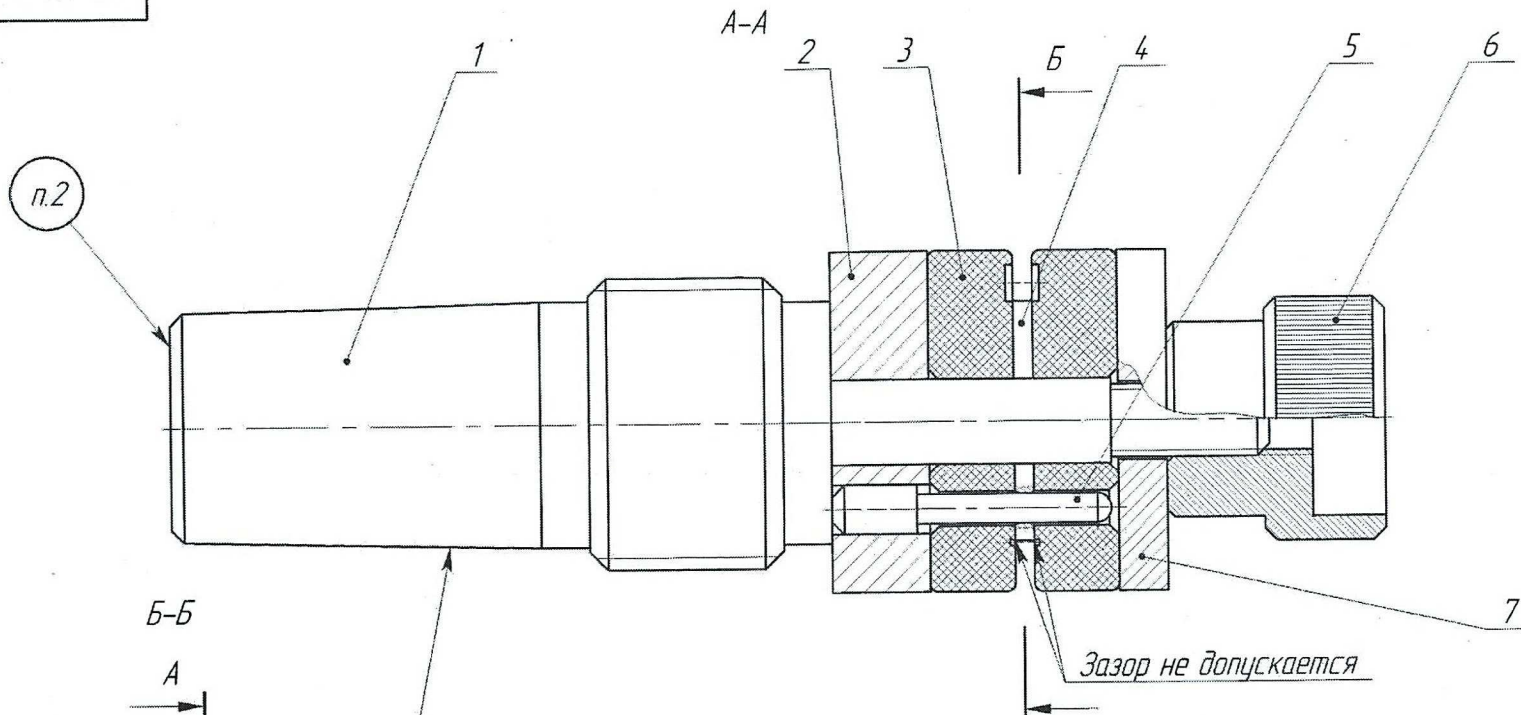
Подп. и дата

Инв.№ дубл.

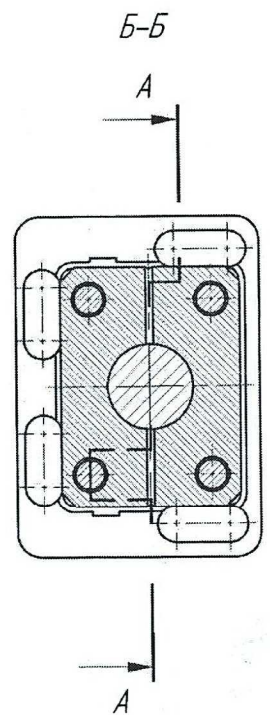
Взам.инв.№

Подп. и дата

Инв.№ подл.



п.2



Конус Морзе инструментальный
укороченный В10 АТ6

1. Паспортизовать: 8-00.04 (вкладыш) - $9,85 \pm 0,05$ мм;
 $7,35 \pm 0,05$ мм; $0,8_{-0,02}$ мм.
2. Маркировать: 8.

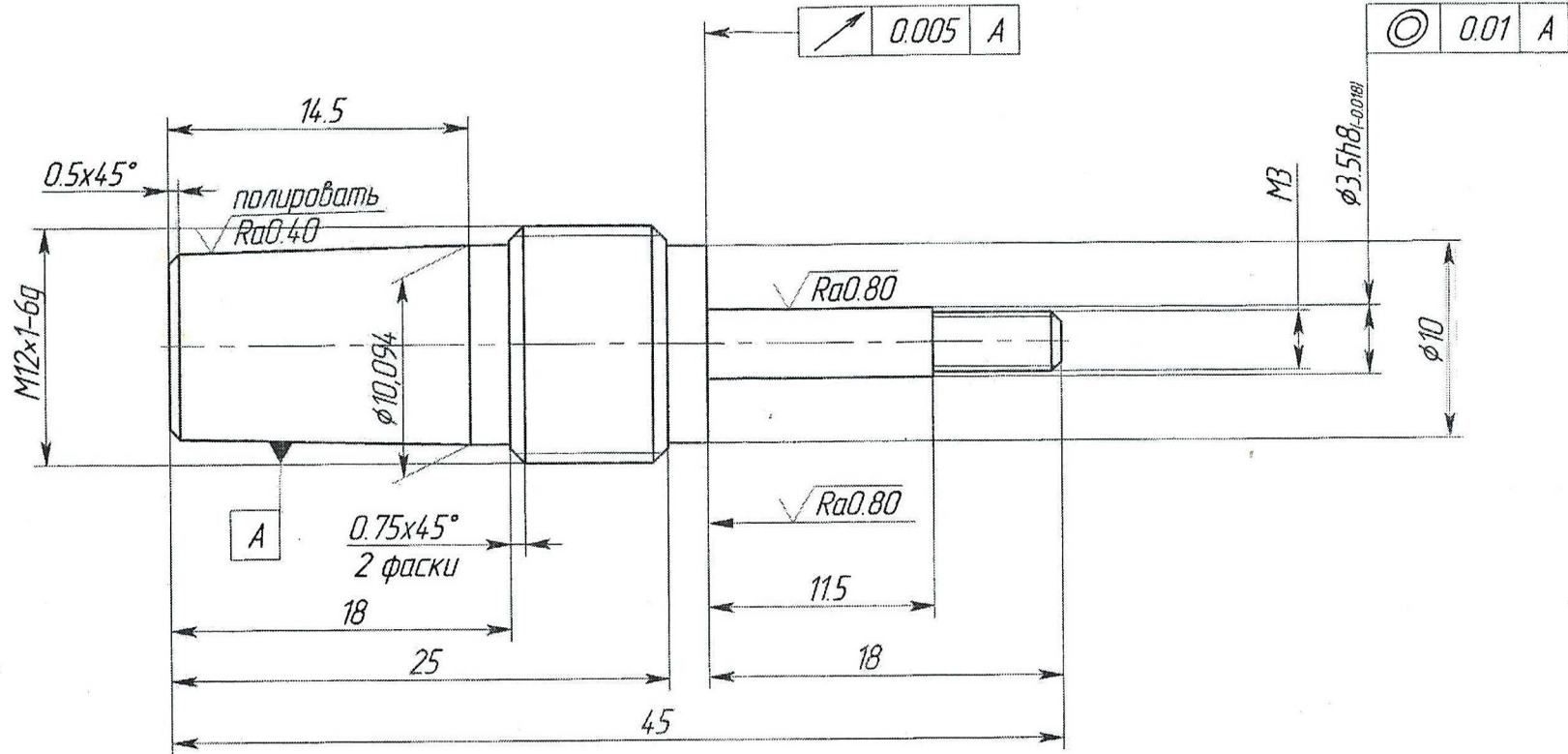
				8-00.00 СБ		
Изм.	Лист	№ док.		Лит.	Масса	Масштаб
Разраб.						10:1
Проб.				Лист	Листов	
Т.контр.						
Н.контр.						
Утв.						

Копировал

Формат А2

1000-8

$\sqrt{Ra1.60}$ (✓)



1. Общие требования по ОСТ 102578-86.
2. HRC 28...33.
3. Контролировать калибр-втулкой Морзе В10 АТ6
4. Допускаются центровые отверстия по ГОСТ 14034-68.

				8-00.01			
Изм.	Лист	№ докум.	Дата	Оправка	Лит.	Масса	Масштаб
Разраб.							4:1
Пров.					Лист	Листов	
Т.контр.							
Н.контр.							
Утв.				14X17H2 ГОСТ 5632-72			

Копировал

Формат А3

Леро. полимер.

Справ. №

Инд.№ подл.

Инд.№ дубл.

Взам инв.№

Инд.№ подл.

Инд.№ подл.

8-00-02

√ Ra1.60

Перв. примен.

Спец. №

Подп. и дата

Инд. № дробл.

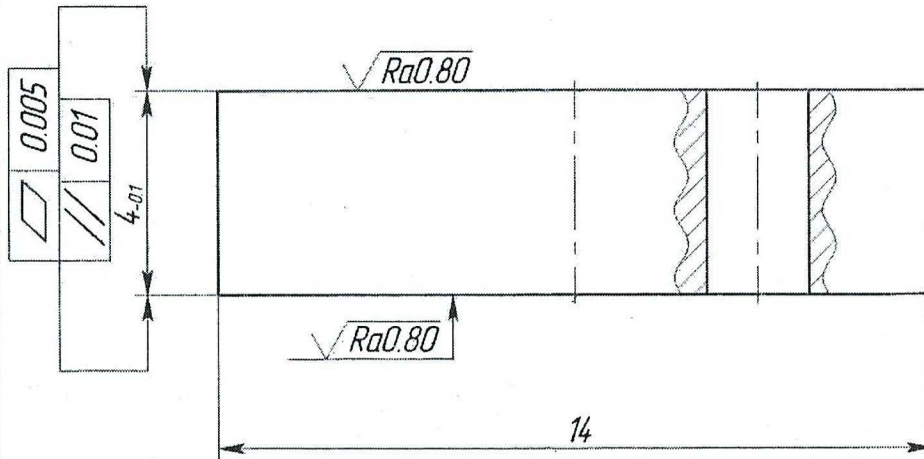
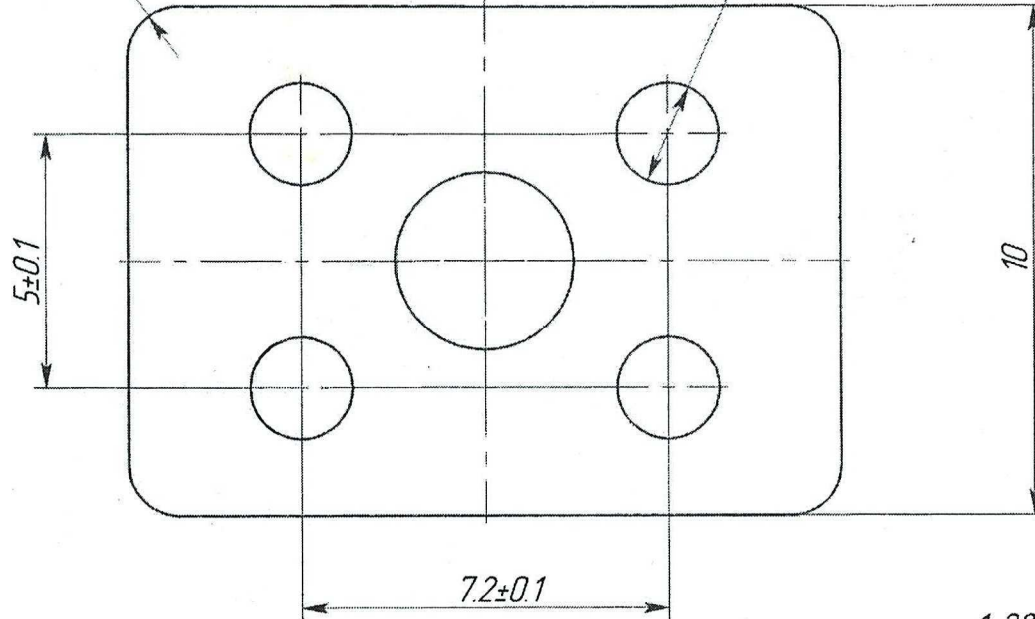
Взам. инв. №

Подп. и дата

Инд. № подл.

R1
4 места

φ2H7^{+0.011}*
4 отв.

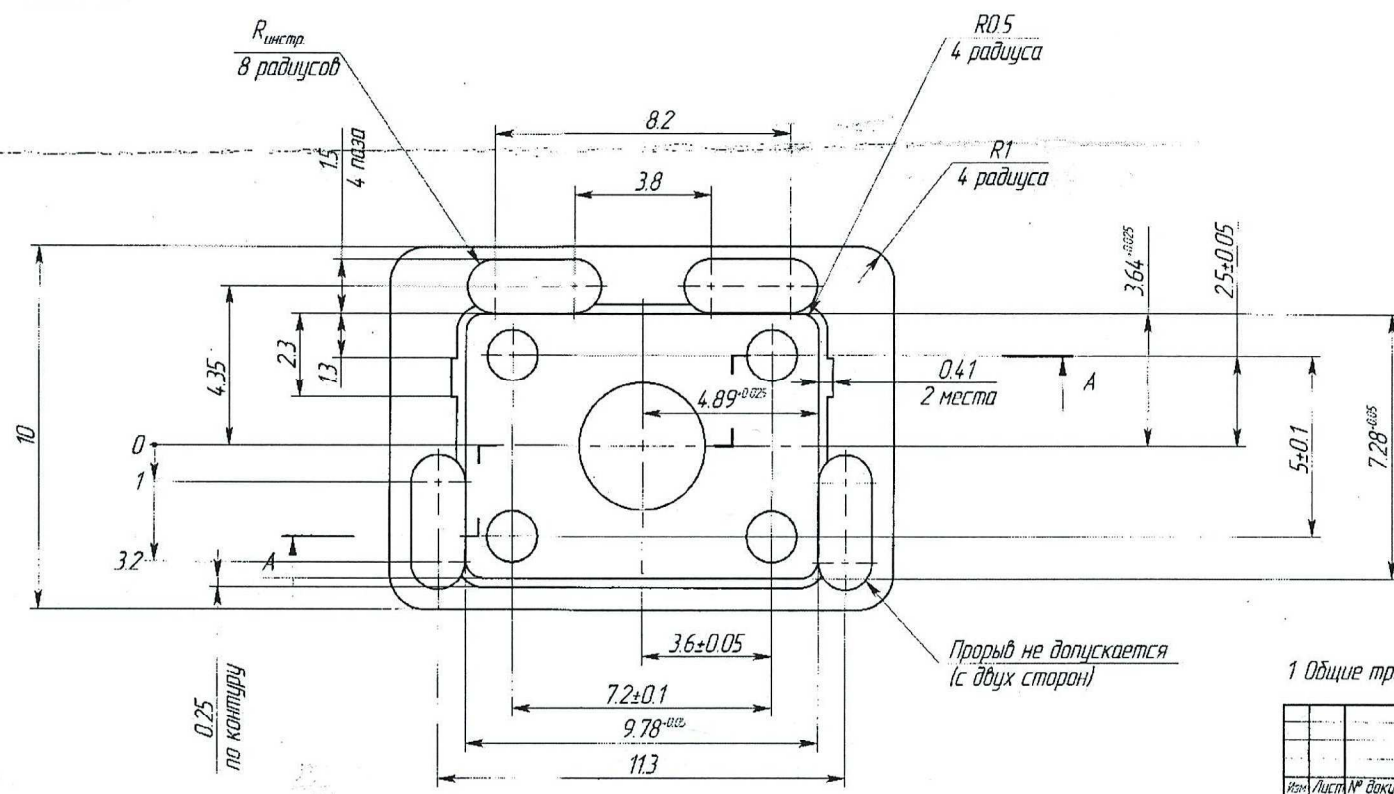
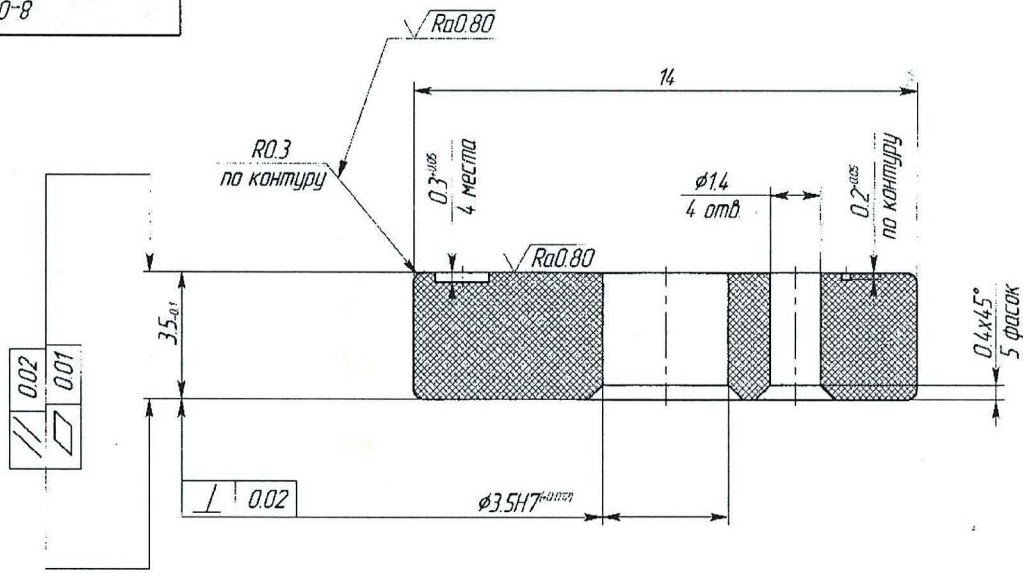


1. 28...33 HRC.
2. Общие требования по ОСТ 102578-86.
3. Покрытие: Ан.Окс.
4. Острые кромки притупить R0,3.
5. φ 2H7*(4 отверстия) сверлить в сборе с деталями поз.3, 4.

				8-00.02			
Изм.	Лист	№ докум.	Дата	Основание	Лит.	Масса	Масштаб
Разраб.							10:1
Проб.					Лист	Листов	
Т.контр.							
Н.контр.				14X17H2 ГОСТ 5632-72			
Утв.							

Копировал

Формат А3



1 Общие требования по ГОСТ 102578-86.

				8-00.03			
Изм./Лист	№ док.	Дата	Щечка		Лист	Масса	Масштаб
Разраб.					10:1		
Проб.			Фирма/мест ГОСТ 10007-72		Лист	Листов	
Т.контр.							
Н.контр.							
Утв.							

Лист № 001
Лист № 002
Стор. № 1
Лист № 2
Лист № 3
Лист № 4
Лист № 5
Лист № 6
Лист № 7
Лист № 8
Лист № 9
Лист № 10

7000-8

√ Ra0.80

Перв. примен.

Справ. №

Лист и дата

Инв.№ д.д.л.

Взам.инв.№

Лист и дата

Инв.№ подл.

0.6x45°
4 фаски

9.85±0.05

7.2±0.01

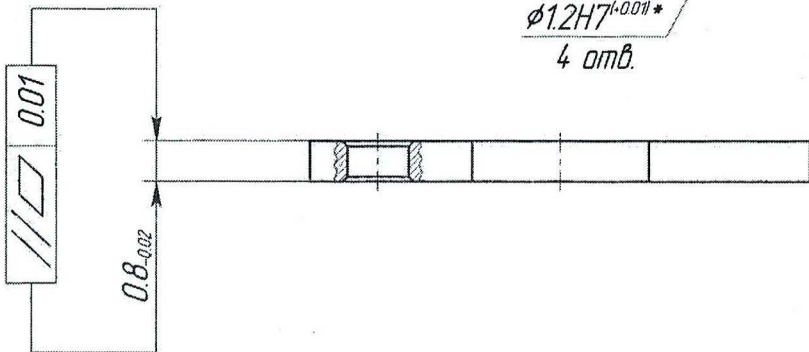
0.2...0.3

полировать по контуру
√ Ra0.40

5±0.01

7.35±0.05

φ1.2H7^{+0.001}*
4 отв.



1. Общие требования по ОСТ 102578-86.
2. Отверстия φ 3,5H7* и φ 1,2H7* сверлить в сборе с деталью поз.2 "Основание" 8-00.02 до разрезки.
3. Допускается изготовить из материала ХВГ ГОСТ 5956-74 при HRC 35...40.

				8-00.04			
Изм.	Лист	№ докум.	Дата	Вкладыш	Лист	Масса	Масштаб
Разраб.							10:1
Проб.					Лист	Листов	
Т.контр.							
Н.контр.				ЛС-59-1 ГОСТ 15527-74			
Утв.							

Копировал

Формат А3

5000-8

√ Ra1.25

Перв. примен.

Справ. №

$0.5 \pm 0.2 \times 45^\circ$

R0.6

$\phi 276_{+0.016}^{+0.016}$

8 ± 0.2

$\phi 12h8_{-0.014}$

11.5

◎ 0.01

1. 40...45 HRC.

2. Покрытие: Х9тв.

3. Допускаются центровые отверстия.

Подп. и дата

Инв. № дробл.

Взам. инв. №

Подп. и дата

Инв. № подл.

8-00.05

Изм.	Лист	№ док-м.	Дата
Разраб.			
Пров.			
Т.контр.			
Н.контр.			
Утв.			

Штифт

Лист	Масса	Масштаб
		10:1
Лист	Листов	

Сталь 45 ГОСТ 1050-88

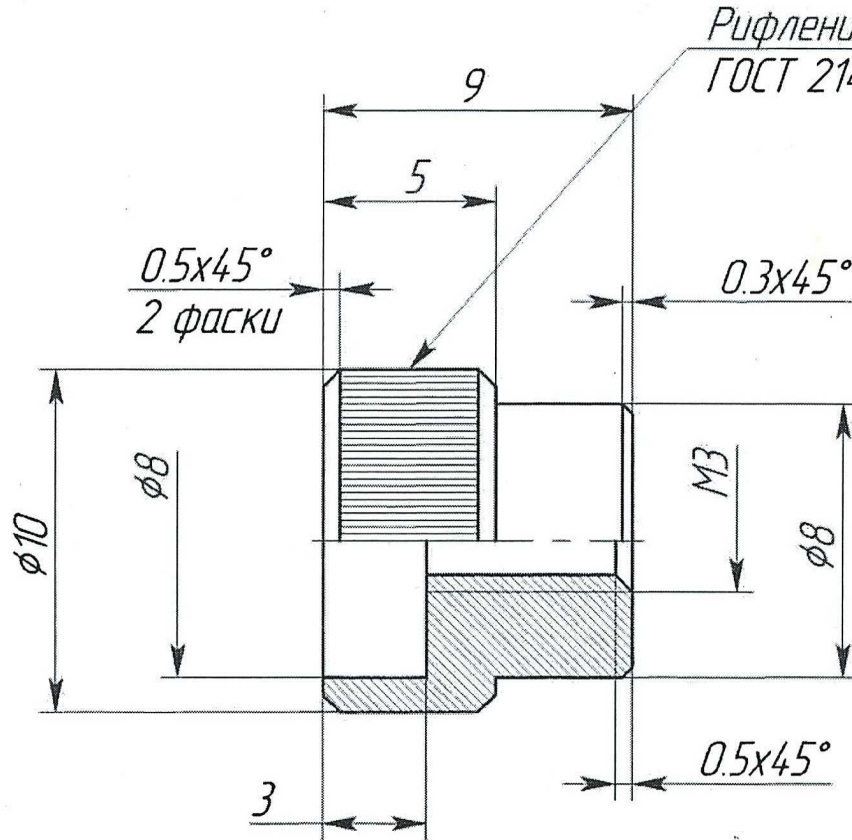
Копировал

Формат А4

90'00-8

√ Ra3.2

Рифление прямое
ГОСТ 21474-85



1. Общие требования по ОСТ 102578-86.

2. Покрытие: Хим.Пас.

8-00.06

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

Гаука

Лит.	Масса	Масштаб
		5:1
Лист		Листов

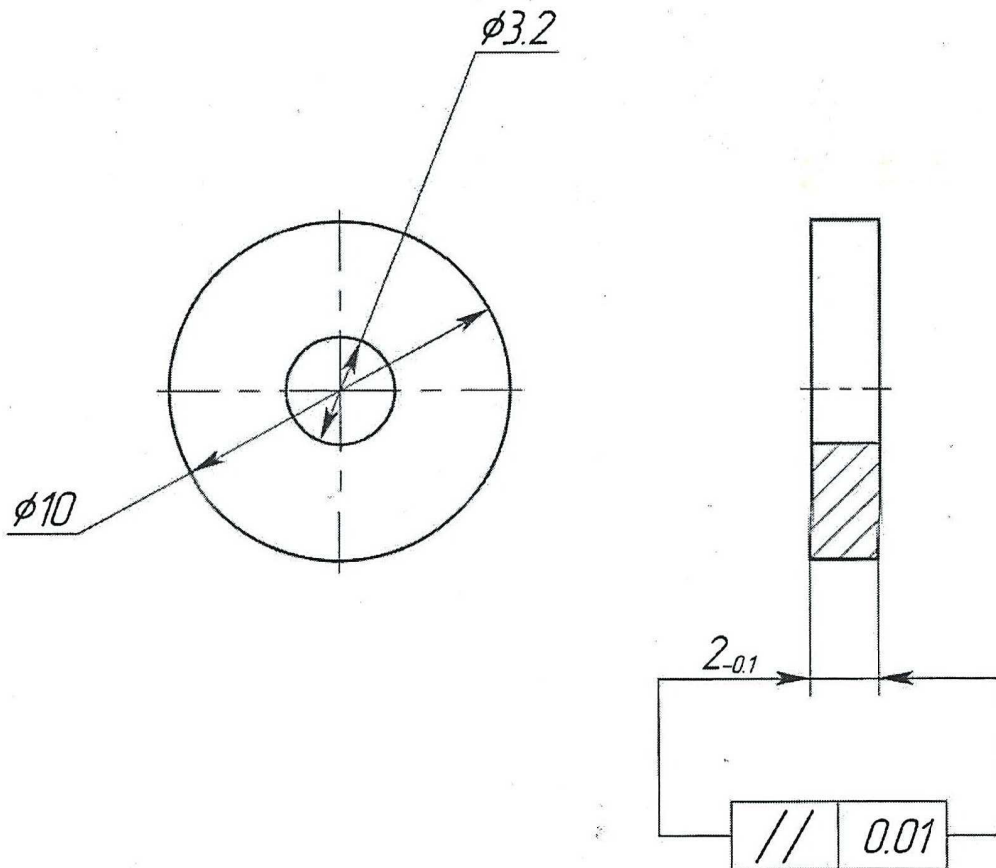
ЛС-59-1 ГОСТ 15527-74

Копировал

Формат А4

8-00.07

$\sqrt{Ra1.60}$



1. Общие требования по ОСТ 102578-86.
2. Острые кромки притупить.

Перв. примен.				8-00.07					
Справ. №									
Подп. и дата									
Инв.№ дцкл.									
Взам.инв.№									
Подп. и дата									
Инв.№ подл.									
Изм.	Лист	№ докум.	Дата	Шайба		Лист	Масса	Масштаб	
Разраб.								5:1	
Проб.						Лист		Листов	
Т.контр.									
Н. контр.				Сталь 14X17H2 ГОСТ 5632-72					
Утв.									

Копировал

Формат А4