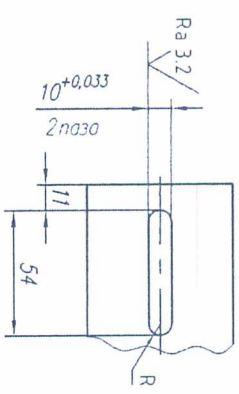
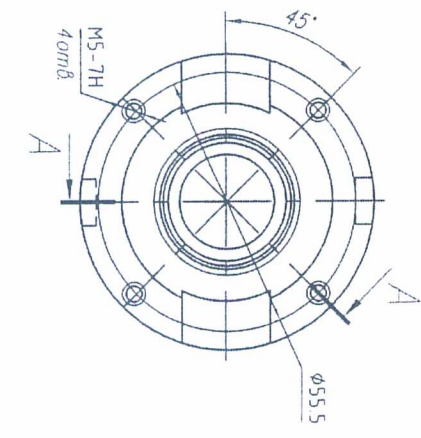


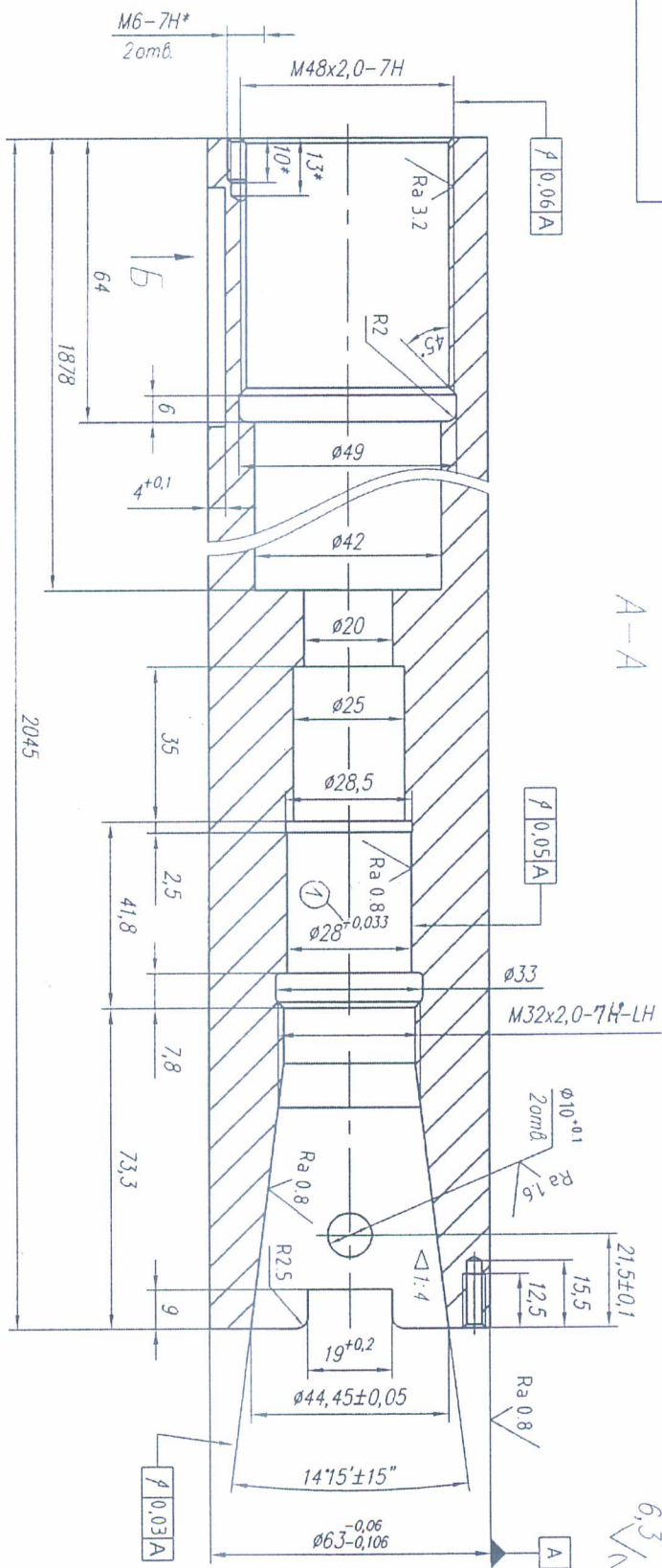
Инв. № подл. | Попр. и дата | Взам инв. № | Инв. № дубль | Попр. и дата

2000 | *20.01.2000* | | |

Справ. № | Перв. примен.



Б (1:2)

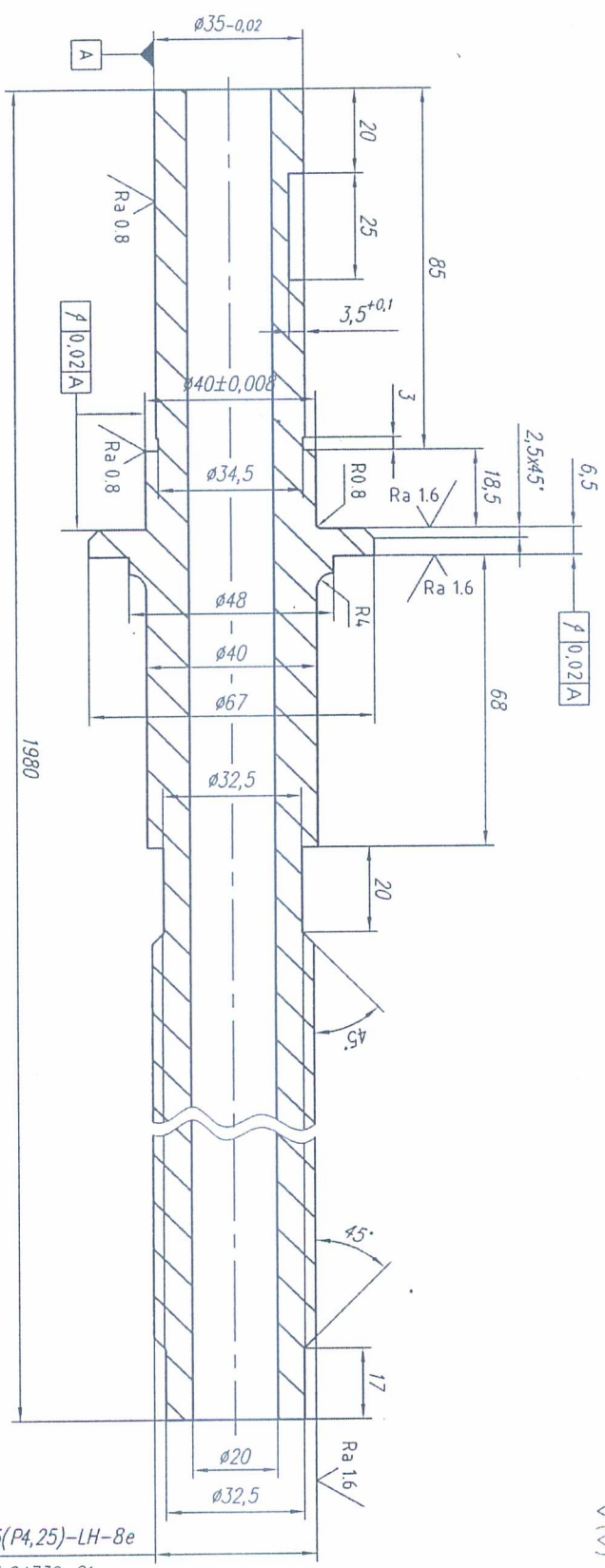


- 1. *Обработку производить совместно с деталями поз.35, после сборки.
- 2. Острые кройки притупить фаской 0.5x45.
- 3. Общие допуски по ГОСТ 30893.2-мк.

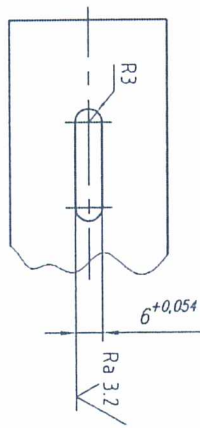
Изм./Лист	№ 1/1			
Разработ.				
Проб.				
Техн.пр.				
Нач.в/п/п				
Инженер				
Упр.				
Шпиндель сверления				
Сталь 20Х13 ГОСТ 5949-75				
	Лист	Масса	Лист	Масштаб
	35,5	1:1	1	

Инв. N' подл.	Подп. и дата	Взам инв. N'	Инв. N' дубл.	Подп. и дата
2529	12.02.88			

Справ. N'	Перв. примен.



6,3
N



1. Острые крошки пригнать фаской 0,5x45°;
2. Общие допуски по ГОСТ 30893.2-мк.

Tr38x8,5(P4,25)-LH-8e
ГОСТ 24739-81

Умк	Е																	
Нконтр.	Е																	
Нач. БИП	Л																	
Технпр.	Л																	
Проб.	Х																	
Разраб.	Л																	
Умк	Е																	

Винт ходовой

1

Лист 1

Масса 12,5

Исполн. 1:1

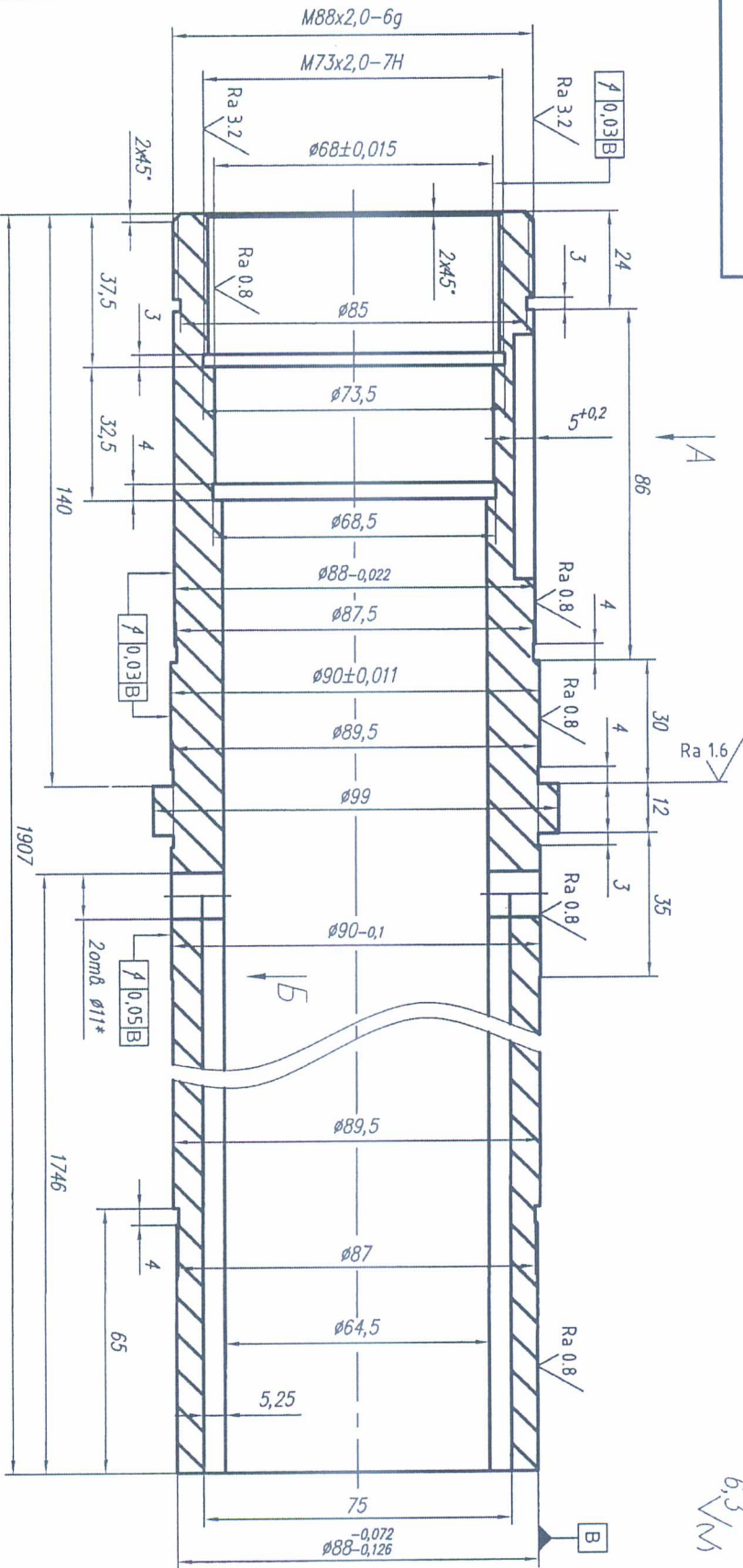
Сталь 20M3

ГОСТ 5949-75

Копировка

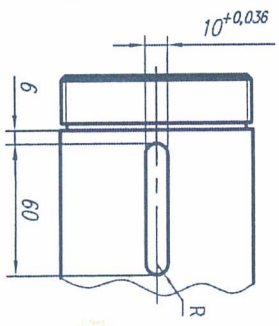
Формат А3

Инв. N° подл.	Попр. и дата	Взам инв. N°	Инв. N° аубл.	Попр. и дата	Справ. N°	Перв. примен.
2621	10.01.2013					

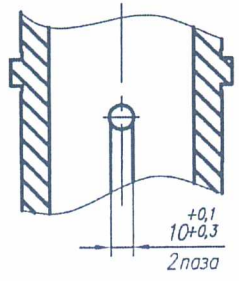


6,3
√/√

A (1:2)



B (1:2)



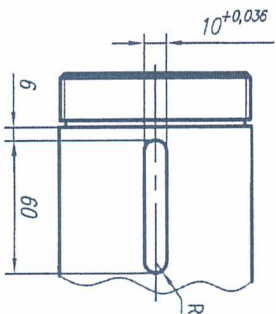
1. *Отв. технологические для выноса дюбеля. После обработки пазов вставить пробки высотой 7мм и обварить. Затем обработать $\phi 90-0,1$ мм.
2. Острые кромки припилить фаской 0,5x45.
3. Общие допуски по ГОСТ 30893.2-тк.

Контрольный
экземпляр

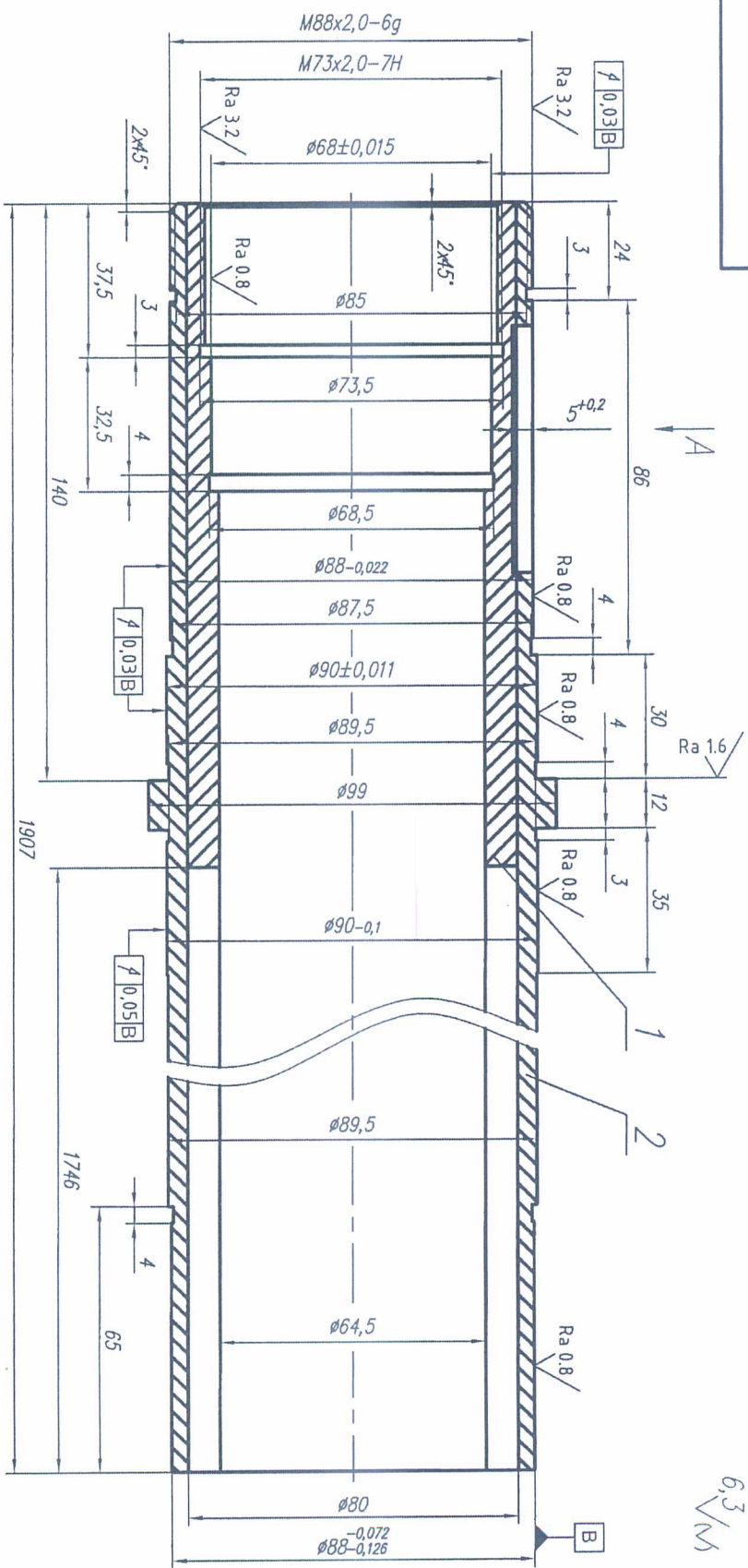
Изм.	Лист	№ док.	Исполн.	Провер.	Дата
1	1	1			
2	2	2			
3	3	3			
4	4	4			
5	5	5			
6	6	6			
7	7	7			
8	8	8			
9	9	9			
10	10	10			

Шпунгель погачи		Лист	Масса	Масштаб
Труба 102x22 ГОСТ 8732-78		38		1:1
Б 15ХНД ГОСТ 8731-74		Лист	Листов 1	
Копирова		Формат А3		

Инв. N' подл.	Подр. и дата	Взам. инв. N'	Инв. N' аубл.	Подр. и дата	Справ. N'	Перв. примен.
0255	10.10.2010					



A (1:2)



6,3 / N

1. Осмотр крошки пригнать фаской 0,5x45;
2. Общие допуски по ГОСТ 30893.2-тк.

КОНТРОЛЬНЫЙ
ЭЛЕМЕНТАР

Изм.	№	Дата	Исполн.	Провер.	Лист	Масса	Масштаб
1	38	10.10.2010	38	1:1	
Разроб.	1				Лист		
Пров.	1				Листов	1	
Т. контр.	1						
Н. контр.	1						
Упр.	1						

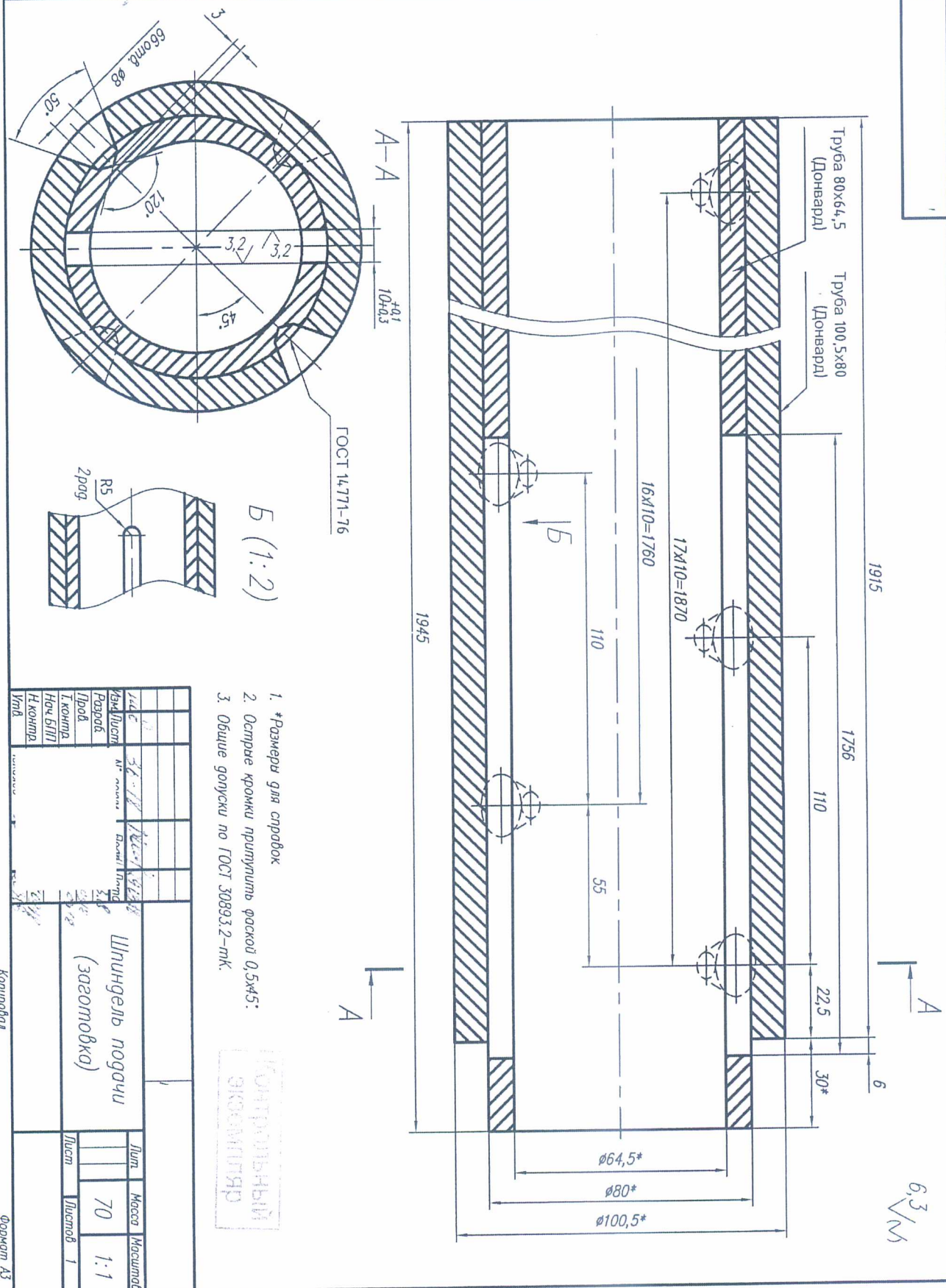
Шпиндель погачи

Копировал

Формат А3

Инв. N' подл.	Подп. и дата	Взам. инв. N'	Инв. N' дубл.	Подп. и дата
6536	10.12.2010			

Справ. N'	Перв. примен.



- * Размеры для справок
- Острые кромки притупить фаской 0,5x45°
- Общие допуски по ГОСТ 30933.2-тк.

КОНТРОЛЬНЫЙ
ЭКЗАМПЛЯР

Изд.	36	№ докум.	ИСО-1-10	Лист	Масса	Масштаб
Конт. лист		Взам. лист				
Разработ.		Провер.		Шингель подочи (заготовка)		
Техн. пр.		Нач. в/п		Лист	Листов	1
Н. контр.		Упр.				

Копировал Формат А3