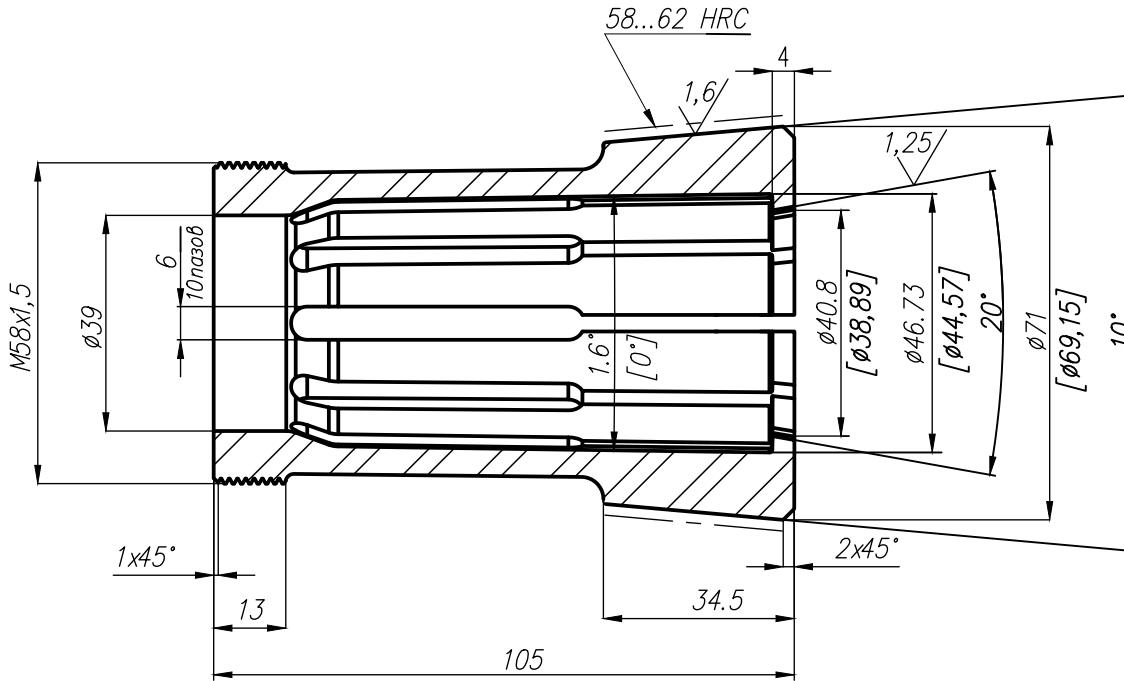


ФР0000-0940

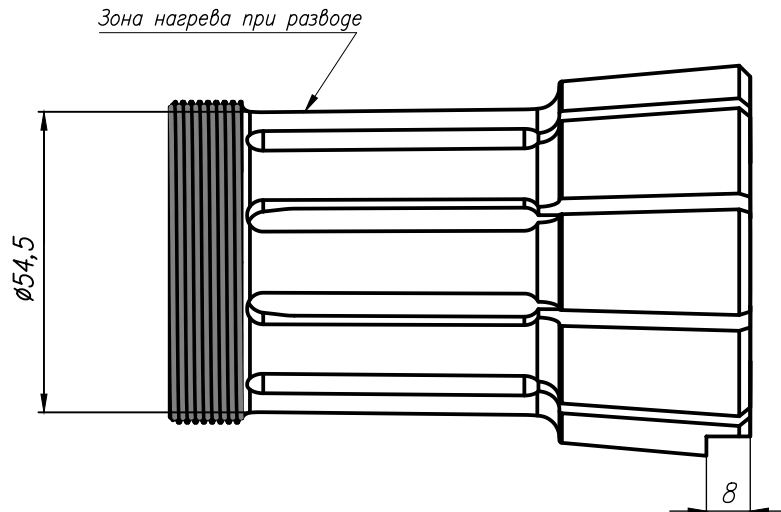
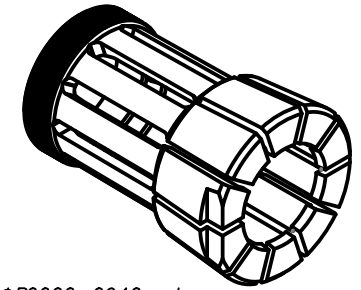
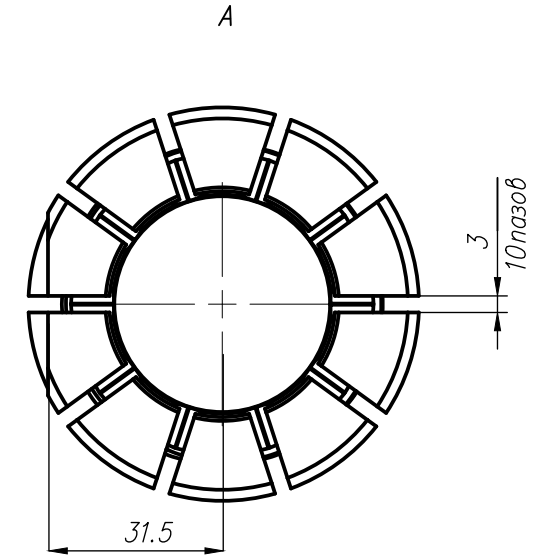
3,2√(√)

Первое применен.

Стр. N



A



1. H12, h12, ±IT12/2
2. Механическую обработку провести по 3D модели ФР0000-0940.x_t
3. Размеры в квадратных скобках до развода цанги
4. HRC 40...45 кроме указанных поверхностей HRC58...62
5. Цангу развести по диаметру до достижения размера $\phi 40,8$ путём нагрева в указанной зоне, сохраняя упругие свойства
6. Готовое изделие должно соответствовать 3D модели ФР0000-0940-01.x_t

Инв. N подл. Погр. и дата
Взам. инв. N
Инв. N субл.
Погр. и дата

				ФР0000-0940					
Изм.	Лист	N докум.	Подп.	Дата	Цанга обжимная	Лит.	Масса	Масштаб	
Разраб.	Уваров			13.09.19		A		1:1	
Пров.						Лист	1	Листов	3
Гл. констр.	Моисеев								
Н. констр.									
Утв.	Пырин				сталь 65Г ГОСТ 14959-79				

Копировал

Формат А4