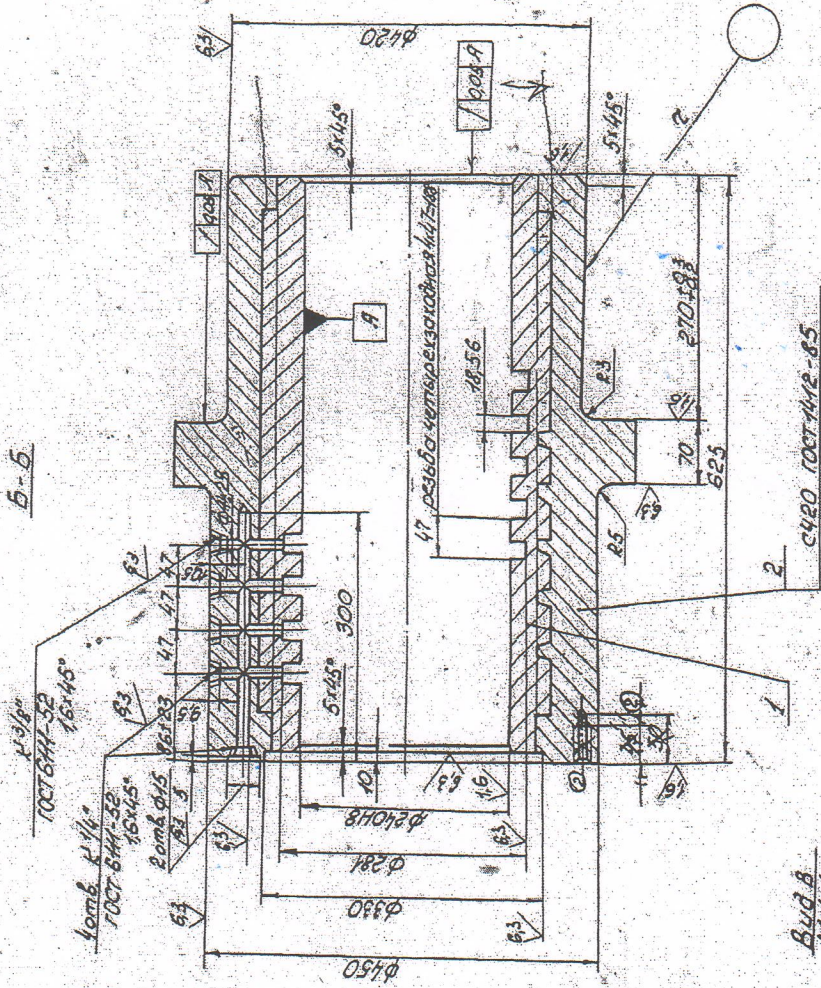


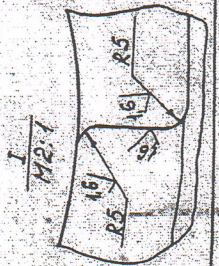
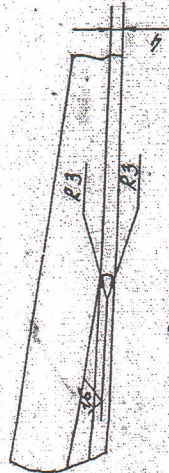
1. Н.А. 1.14, 1.12
2. Старые детали сверлятся перед заходом резца.
3. Заходы резца опилить.
4. Размер B при старении со временем должен увеличиваться на 0.1 мм от номинального значения. Этот осевой зазор старенных деталей должен быть не более 0.35 мм.
5. Старенные детали при замене комплекта и их заходы клеить паракетом по раме.

Вид Г



Вид В
 М.П. 1

Наружная поверхность
 обрабатывать
 М.П. 1

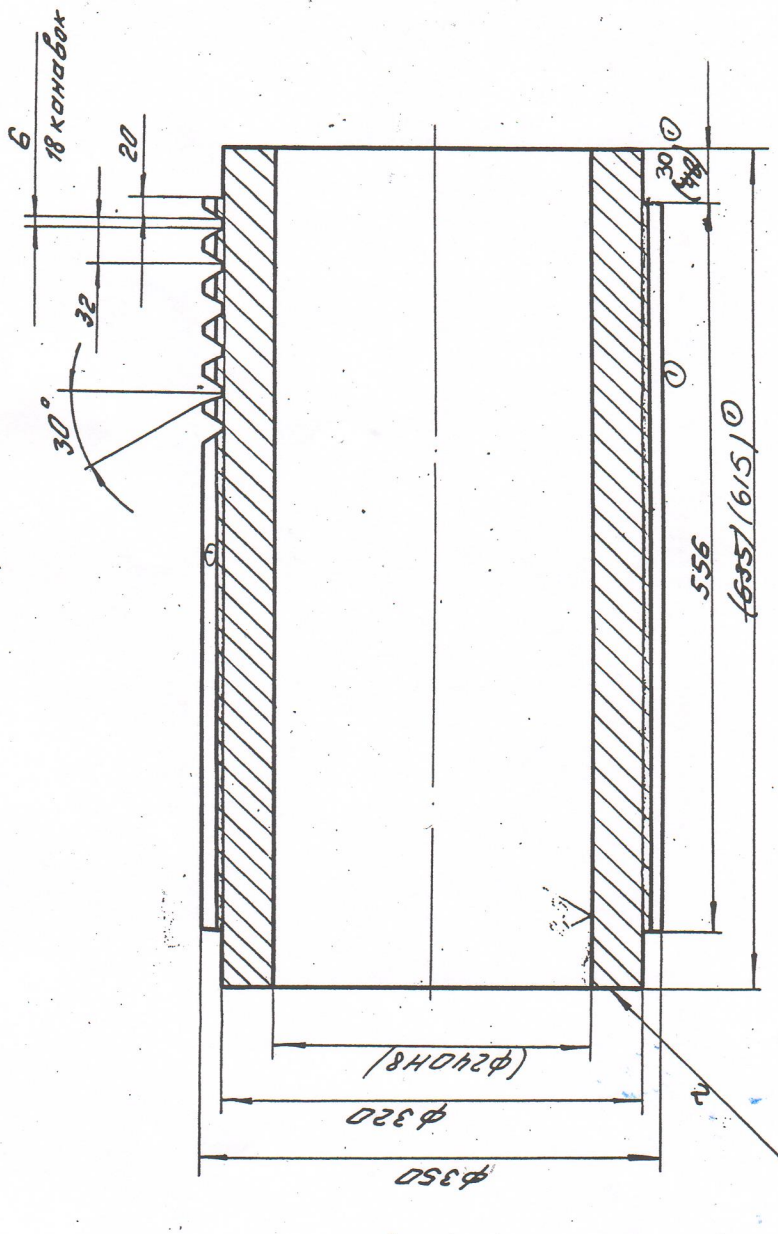
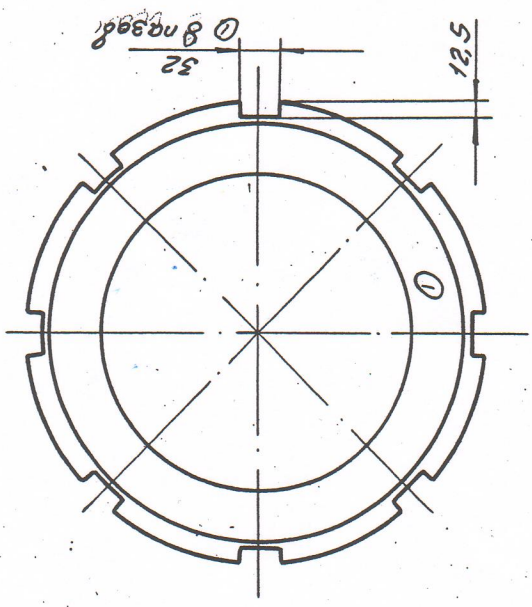


№	Вид	Угол	Материал	Диаметр
1	1	3x45°	Ст 3	185
2	2	15°	Ст 3	270
3	3	70°	Ст 3	450
4	4	5x45°	Ст 3	420

Лист № 1
 Кол. листов 1
 Дата 1985 г.

43 (N)

Ф1736А-31-009/202



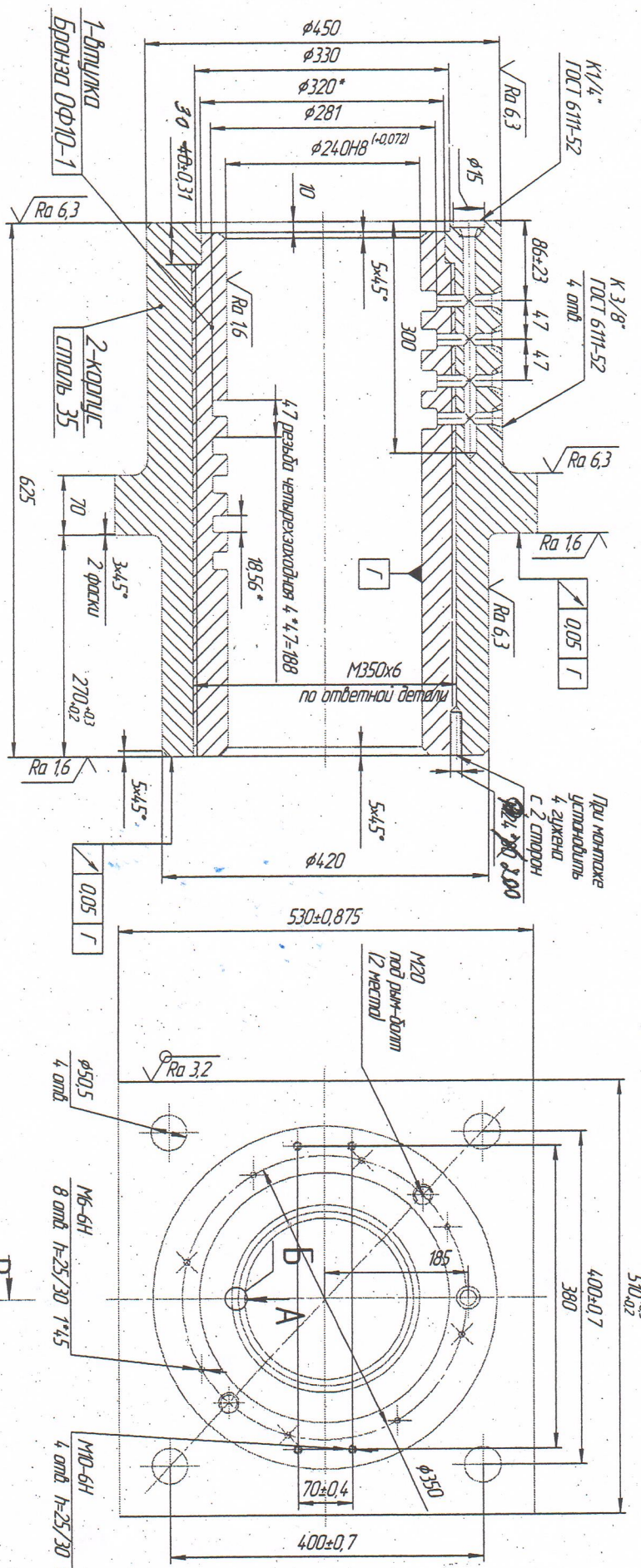
1. Размеры в скобках - после сборки.
 2. $h_{II} = \frac{t_2}{2}$

Ф1736А-31-009/202		Исполн.	Масштаб
Владимир		208	1:4
		216	
		Исполн.	Листов 1
		470 КПО	
		Бр. 010Ф/ГОСТ 613-79	

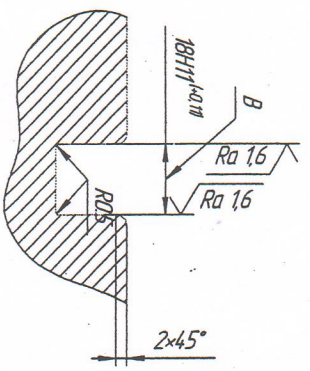
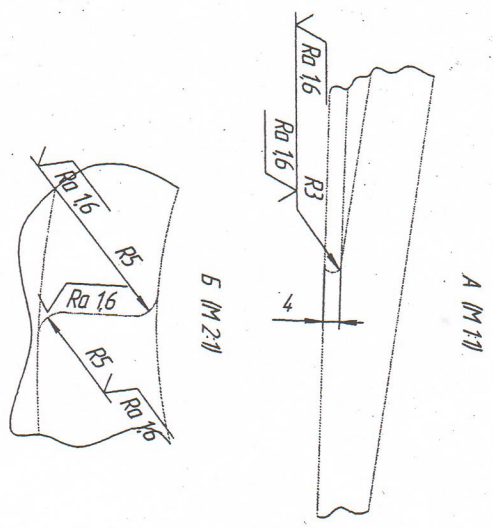
Составлено: в. меманьяре
 Проверено: А.И. Лен. Ке
 Проверено: А.И. Лен. Ке
 Проверено: А.И. Лен. Ке
 Проверено: А.И. Лен. Ке

ЭД 600-1С-В9СЛ1Ф

В-В



Нормальное сечение впадины М 11



1. НН, Н14, ± 2, П714
2. На поверхности детали не допускается
3. Смазочные отверстия сверлить прямо впадины каждого захода резьбы
4. Заход резьбы отпилить
5. Размер в при сваривании со штифтом допускается увеличивать до +0.5 мм от номинального значения при этом осевой зазор сваренных деталей должен быть не более 0.35 мм
6. Словенная деталь применять комплектно и их заход к величине порядковым номерам

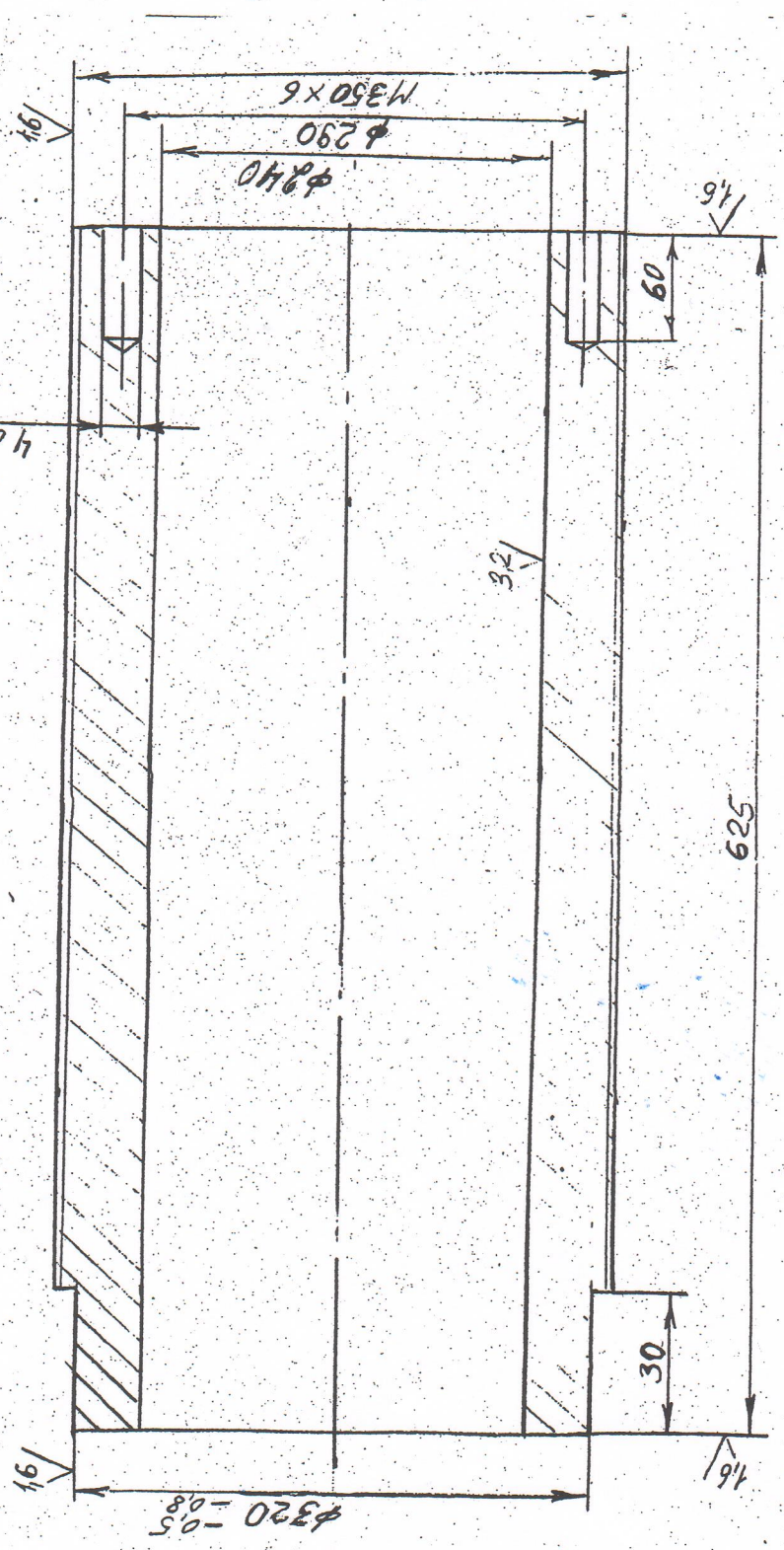
Инд. № подл.	Подп. и дата	Взам. инд. №	Инд. № дубл.	Подп. и дата
--------------	--------------	--------------	--------------	--------------

Спроб. №	Перв. примен.
----------	---------------

Исполн.	Провер.	Склад.	Исполн.	Провер.	Склад.
ГЛУКА			ДИПЛОМАТИЧЕСКАЯ		
Ф17364-31-009 Л5 - 01			СВЕРЛОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ		
Лист	Из всего	№ докум.	Лист	Из всего	№ докум.
6/10	11				
ООО АЛЬЯНС			Формат А2		

Ф 1736А-31-0029/202

Ан-10



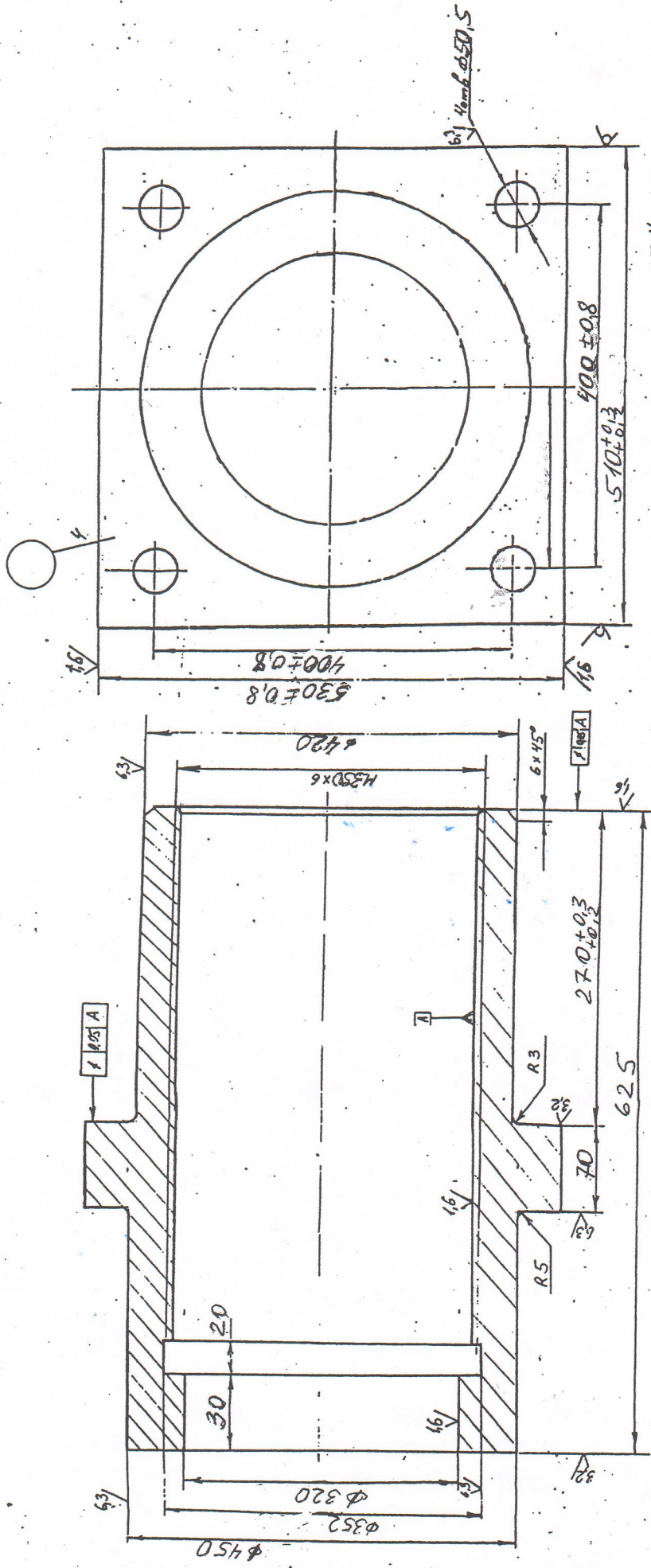
$$1. h_{11} = \frac{t_2}{2}$$

Ф 1736А-31-0029/202-01		№ документа	№ документа
ВКНД0261Ш		№ документа	№ документа
1	Ф 1736А-31-0029/202-01	№ документа	№ документа
Исполнитель: [Signature]		№ документа	№ документа
Проверенный: [Signature]		№ документа	№ документа
Утвержденный: [Signature]		№ документа	№ документа
Исполнитель: [Signature]		№ документа	№ документа
Проверенный: [Signature]		№ документа	№ документа
Утвержденный: [Signature]		№ документа	№ документа

69.010Ф.1.ГОСТ 613-79

№ документа: 286748
 Исполнитель: [Signature]
 Проверенный: [Signature]
 Утвержденный: [Signature]
 Исполнитель: [Signature]
 Проверенный: [Signature]
 Утвержденный: [Signature]

12.5 / V



1. H 14; h 14; $\pm \frac{IT 14}{2}$
2. Отливка I категории ГОСТ 2 МТ 17-1-73
3. HB 170... 190
4. Класс точности отливки II ГОСТ 2009-55
5. Допускается изготовление этих деталей и поковки.

№ докум.	№ докум. Измен.	Дата	Исполн.
1			
Разработано: <i>[Signature]</i>			
Проверено: <i>[Signature]</i>			
Утверждено: <i>[Signature]</i>			
Исполнено: <i>[Signature]</i>			
Инженер <i>[Signature]</i>			
Мастер <i>[Signature]</i>			
Техник <i>[Signature]</i>			
Рабочий <i>[Signature]</i>			
Корпус			
№ 1736А-31-009/301-01			
См. № 35 А-11			

01736А-31-009/301