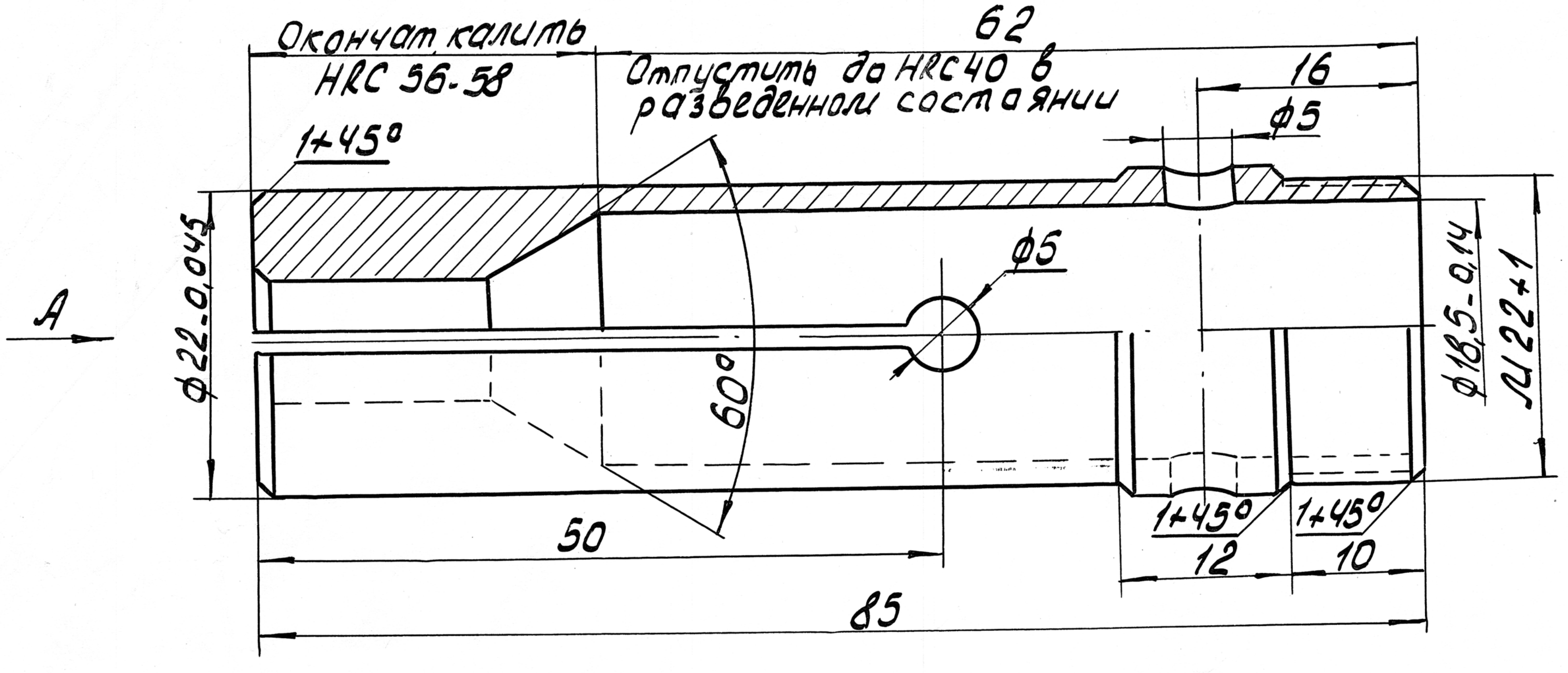
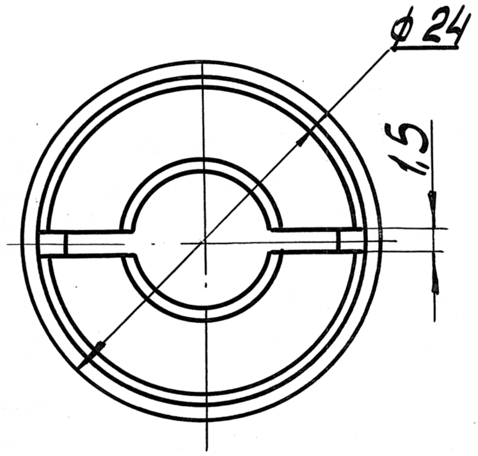
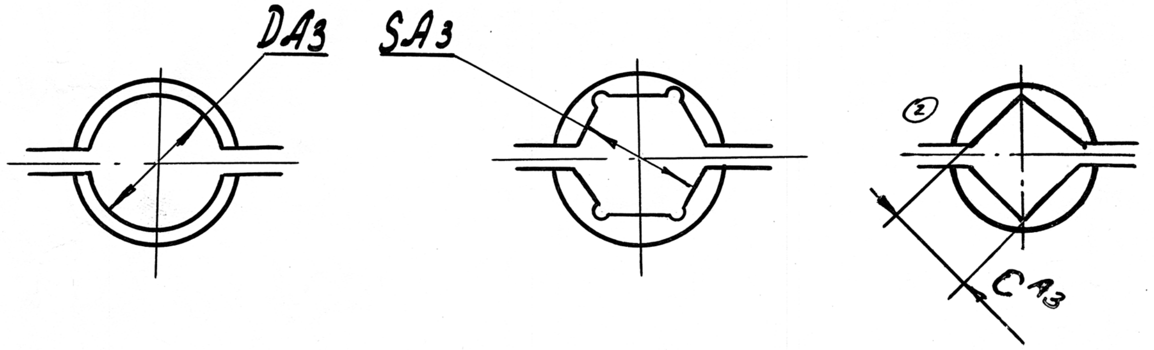
6820-0003

∇6


Окончат. калить HRC 56-58
62
Отпустить до HRC 40 в разведенном состоянии
16
ϕ5
1×45°
ϕ5
A
ϕ22-0,045
60°
ϕ18,5-0,14
M22×1
1×45°
1×45°
50
12
10
85



Вид А


DA3
SA3
②
CA3

	C, мм	Обознач.	D	Допуск. откл. А3
②		6820-0003-1	6	+0,03
		6820-0003-3	8	
		6820-0003-5	10	+0,035
		6820-0003-7	12	
	–	6820-0003-9	15	+0,035
	□12	6820-0003-11	–	
③	–	6820-0003-13	14	+0,035
④	–	-15	16	
⑤	□10	-17	–	+0,035

	Обознач.	S	Допуск. откл. А3
	6820-0003-2	8	+0,03
	6820-0003-4	9	
	6820-0003-6	10	+0,035
	6820-0003-8	11	
	6820-0003-10	12	
	6820-0003-12	14	
①	6820-0003-14	13	+0,035

1. Биение отв. относительно резьбы не более 0,1мм.
2. Не допускаются заусенцы прорезях.
3. Материал: сталь 9ХС по ГОСТ 5950-63, заменитель сталь У7А-У8А по ГОСТ 1435-54.
4. Наружные поверхности после термообработки зачистить.
ⓐ 5. При термообработке губки цанги сжать до соприкосновения

Изм	Кол.	N докум.	Подпись	Дата
5		79		10.10.12
4		194		24.12.70
3		146		16.08.70
2		51		12.03.70
1		319		4/IX 76
a		86		13.III 72

Констр.	Ерофеев		6.1.68г
Провер.	Катынин		12/I 68
Н. К.	Пономар.		12/I 68
Техн.	Павлов		12/I-68
Гл.техн.	Рязанцев		12/I 68

Цанга подающая

Станки 1А118, 1Б118 „Индекс 18"

6820-0003

Литера	Вес	М-б
		2:1
Лист 1	Листов 1	

ОГТ

Инв. № подлин	Подп. и дата	Взам. инв. №	Инв. № дубл.	Подпись
1844	12/I 68			