



1. Радиальное биение <sup>оправки</sup> ~~штуки~~, зажатого в цанге, относительно  $\phi 32-0,017$  на расстоянии 15мм от торца не более  $0,05-0,02!$
2. Штифт  $\phi 3 \times 10$  (Нс28-35) опилить по месту для посадки цанги

ЭКЗ № 3

Клеймить

НЦ-143

Изм. №

Дату изгот.

№ дет.	Наименование	К-во	№ лис-тов	Марка Матер.	ГОСТ	Термо-обработ.	Обозн. дет. по станд. или нормам	Примеч.
4	Штифт 3Гx6	1	-	сталь 50			Нс28-35	
3	Гайка	1	4	Сталь 45		HRC 45-50		
2	Цанга	1	3	Сталь 45		HRC 40-45		
1	Люнет	1	2	Сталь 48А		HRC 55-58		

Люнет поддерживающий к авт ИП2  $\phi 12$  мм и менее

НЦ-143

а 662 ЭЗТН-14Х166  
 Констр. ЭЗРИНА ЭЗТН-14Х166  
 Провер. АКАНОВА А.А. 14.09.65  
 Ст. технол. КОНОВ 14.09.65  
 Нач. КБ АНДРОШИНА  
 Гл. технол. СКУБКО

Машиштб:  
 Лист 1 Вс. листов 4  
 Завод "Стермап" ОГТ