

Рис. 1

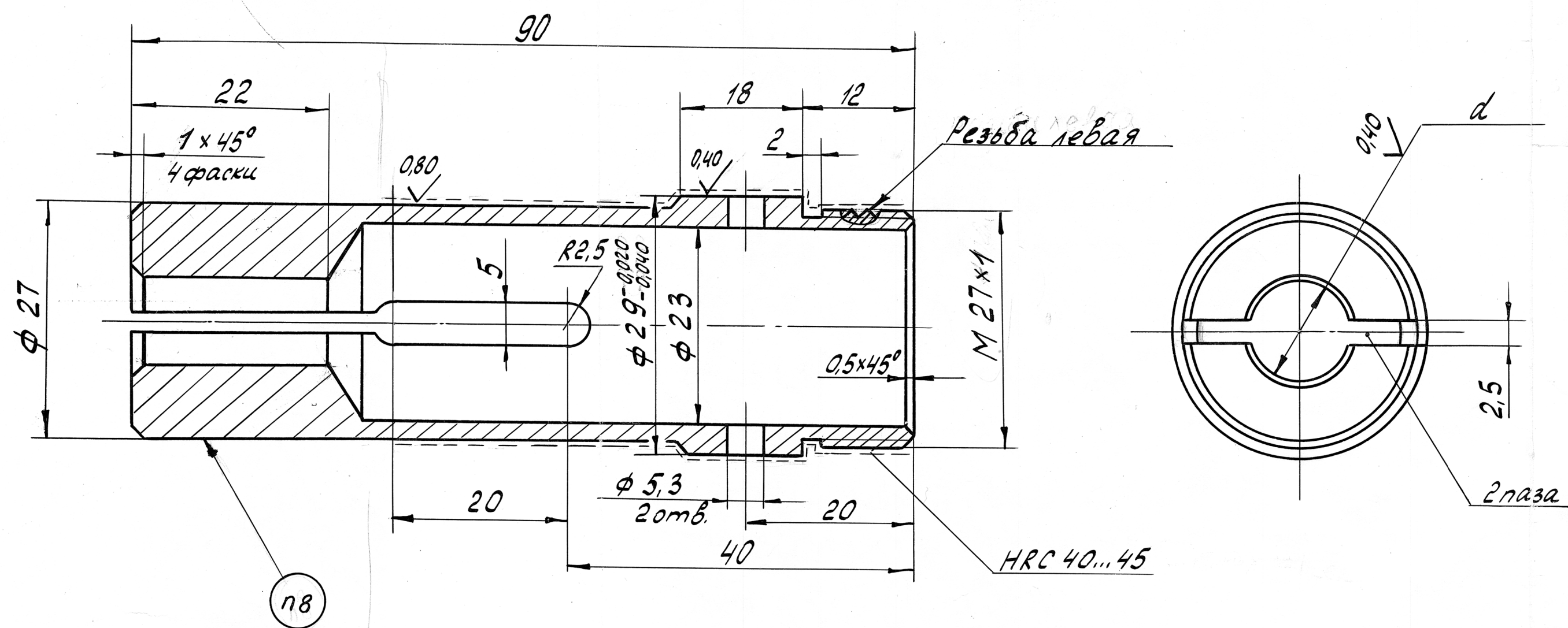


Рис. 3
Остальное - см. рис. 1

Рис. 5
Остальное - см. рис. 1

Рис. 2
Остальное - см. рис. 1

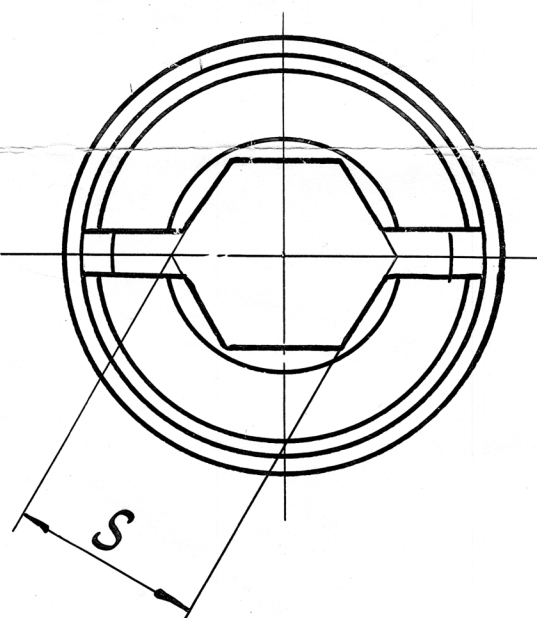
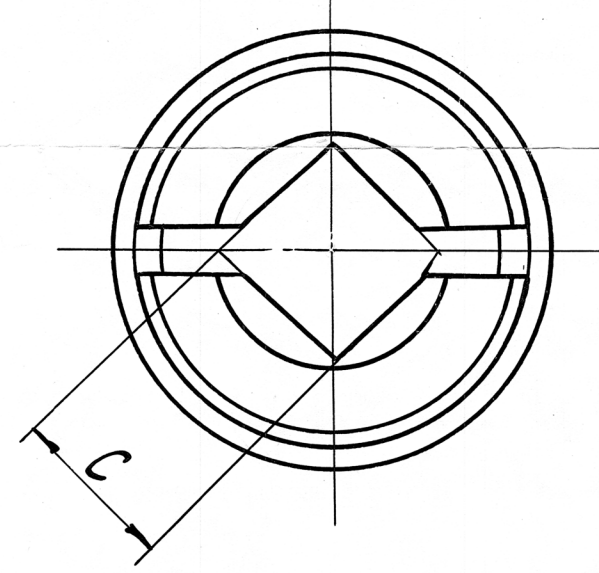
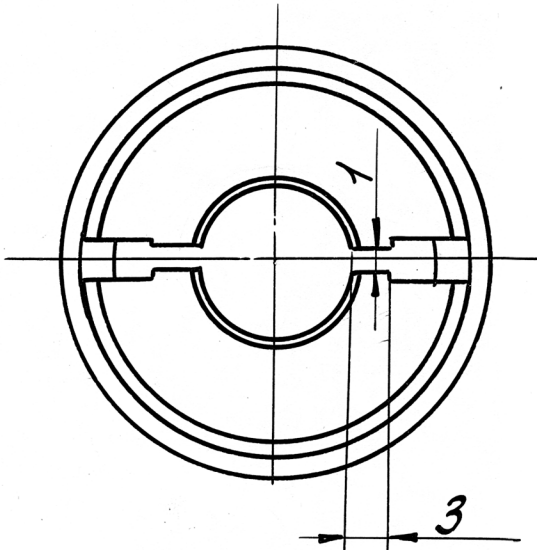
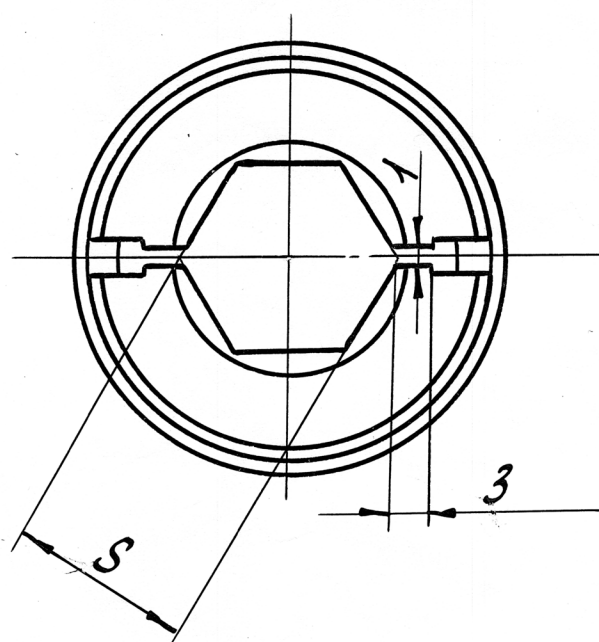
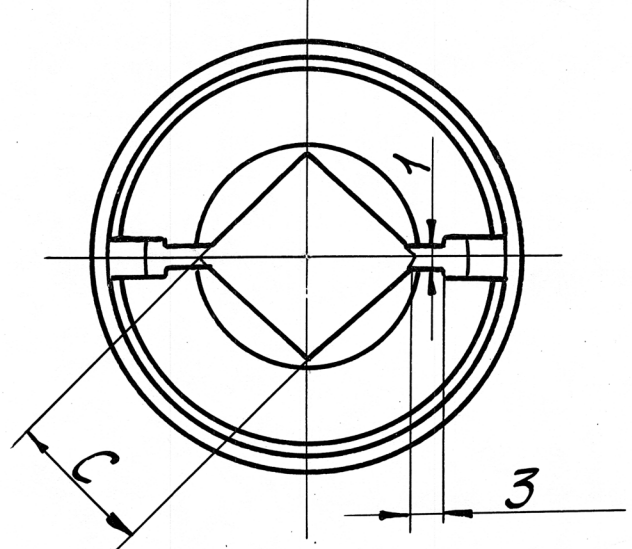


Рис. 4
Остальное - см. рис. 1

Рис. 6
Остальное - см. рис. 1



Обозначение	Рис.	Размеры в мм			Масса кг
		d	c	S	
6820-0008	2	3 ^{+0,025}			0,172
-01		4 ^{+0,025}			0,168
-02		5 ^{+0,025}			0,164
-03		6 ^{+0,030}			0,162
-04		7 ^{+0,030}			0,157
-05		8 ^{+0,030}			0,152
-06		9 ^{+0,030}			0,147
-07		10 ^{+0,035}			0,132
-08		11 ^{+0,035}			0,124
-09		12 ^{+0,035}			0,117
-10		13 ^{+0,035}			0,112
-11		14 ^{+0,035}			0,102
-12		15 ^{+0,035}			0,096
-13		16 ^{+0,035}			0,080
-14		17 ^{+0,035}			0,072
-15		18 ^{+0,045}			0,062
-16		19 ^{+0,045}			0,060
-17		20 ^{+0,045}			0,055
-18		21 ^{+0,045}			0,050
-19	22 ^{+0,045}			0,043	
-20	4	4 ^{+0,025}			0,167
-21		5 ^{+0,025}			0,163
-22		6 ^{+0,030}			0,162
-23	3	7 ^{+0,030}			0,157
-24		8 ^{+0,030}			0,152
-25		9 ^{+0,030}			0,146
-26		10 ^{+0,035}			0,132
-27		11 ^{+0,035}			0,123
-28		12 ^{+0,035}			0,115
-29	6	13 ^{+0,035}			0,110
-30		14 ^{+0,035}			0,100
-31		15 ^{+0,035}			0,093
-32		4 ^{+0,025}			0,166
-33		5 ^{+0,025}			0,162
-34	6 ^{+0,030}			0,160	
-35	5	7 ^{+0,030}			0,155
-36		8 ^{+0,030}			0,150
-37		9 ^{+0,030}			0,145
-38		10 ^{+0,035}			0,130
-39		11 ^{+0,035}			0,120
-40		12 ^{+0,035}			0,112
-41		13 ^{+0,035}			0,110
-42		14 ^{+0,035}			0,100
-43		15 ^{+0,035}			0,090
-44	16 ^{+0,035}			0,080	
-45	17 ^{+0,035}			0,072	
-46	18 ^{+0,045}			0,060	
-47	19 ^{+0,045}			0,056	

1. При термообработке HRC 50...55 губки цанги сжать до соприкосновения.
2. Допускается материал сталь 65Г ГОСТ 1050-74 и сталь 50ХФА ГОСТ 14959-69
3. Пред. откл. размеров: диаметров - по А5, В5 остальных - по СМТ.
4. Радиальное биение отверстия под инструмент относительно резьбовой и наружной поверхности цилиндра не более 0,02 мм.
5. Заусенцы в прорезах не допускаются.
6. Наружные поверхности после термообработки зачистить.
7. Остальные технические требования по ГОСТ 17166-71
8. Маркировать: соответствующее обозначение чертежа см. таблицу.

ЕСКА

				6820-0008		
Изм.	Лист	К. Факт.	Подп.	Дата	Цанга	Лист
Разраб.	Копиров.	Копиров.	Копиров.	Копиров.	подающая	Масса
Проф.	Контроль	Контроль	Контроль	Контроль	Сталь 9ХС	см. табл.
Т. Контр.	Гайстер	Гайстер	Гайстер	Гайстер	ГОСТ 5950-73	-
Н. Контр.	Шанин	Шанин	Шанин	Шанин	Копировал: Енц	Листов
Утв.	Шанин	Шанин	Шанин	Шанин	ФОРМАТ 24	Листов

А16А - А20А

Исполнитель: Шанин В.В. Проверил: Шанин В.В. Дата: 12.08.73. 48.308