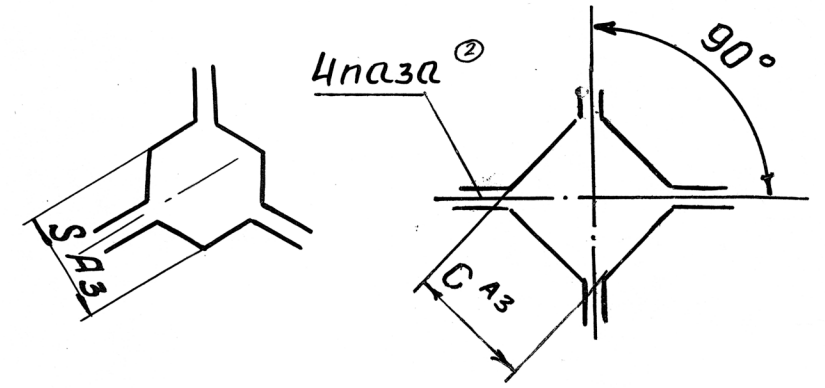
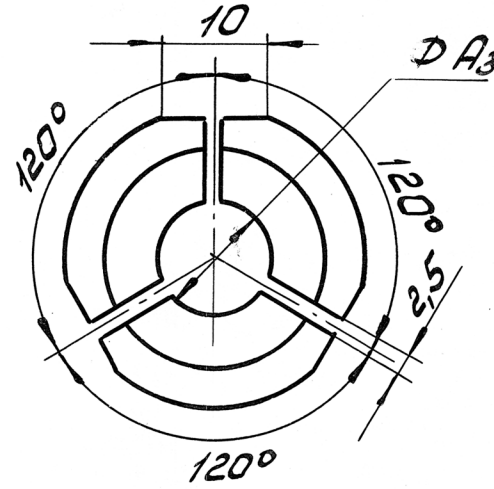
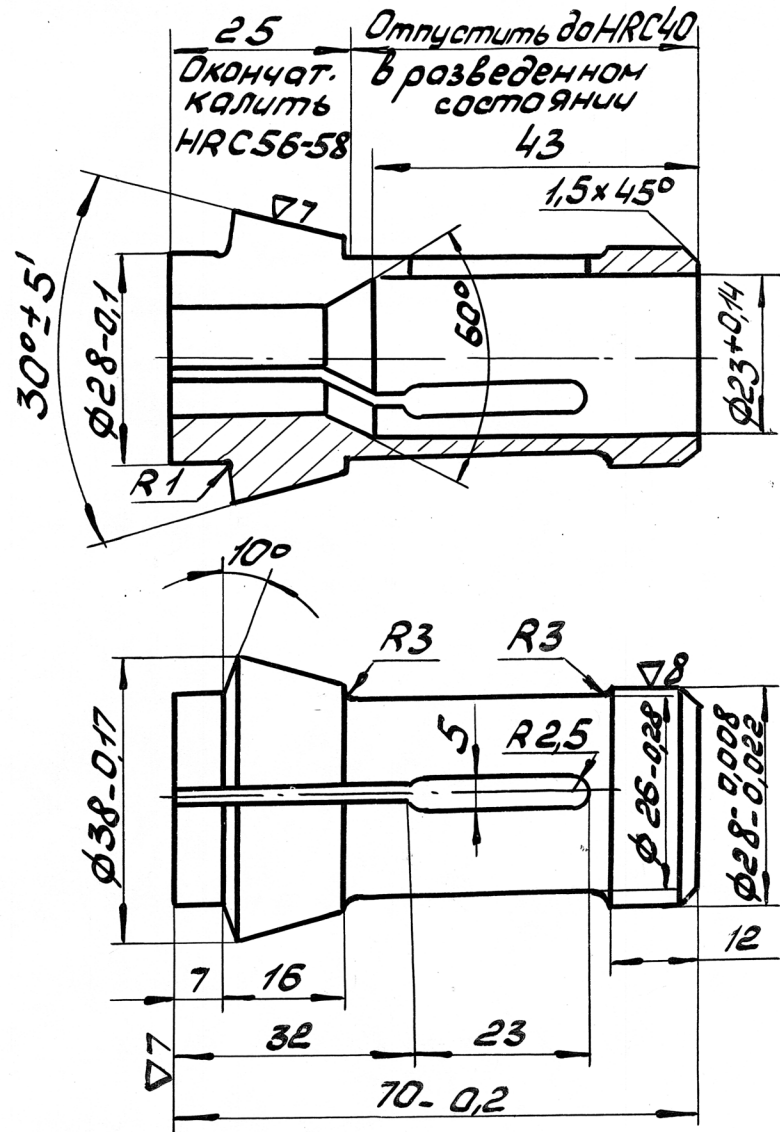


6827-0015

▽6 остальное



С, мм	Обознач.	D	Допуск откл. Аз
6	6827-0015-1	6	+0,03
8	6827-0015-2	8	+0,035
10	6827-0015-3	10	+0,035
11	6827-0015-4	11	+0,035
12	6827-0015-5	12	+0,035
9	6827-0015-6	9	+0,03
15	6827-0015-7	15	+0,035
16	6827-0015-9	16	+0,035
14	6827-0015-10	14	+0,035
18	6827-0015-11	18	+0,035
10	6827-0015-12	-	+0,035

Обозначен.	S	Допуск откл. Аз
6827-0015-21	11	+0,035
6827-0015-22	12	+0,035
6827-0015-27	14	+0,035
6827-0015-24	17	+0,035
6827-0015-25	13	+0,035

1. Биение отв. D относительно конусной поверхности 30° и φ28/до разрезки/ 0,01 мм.
2. Не допускаются заусенцы в прорезах
3. Материал сталь 9ХС по ГОСТ 5950-63, сталь У7А-У8А по ГОСТ 1435-54
4. Наружные поверхности после термообработки зачистить.

Изм. Кол.	№ док. чм.	Подп.	Дата
5	84	МЛ	11.08.11
4	146	МЛ	16.08.10
3	106	МЛ	9.06.10
2	51	МЛ	22.07.10
1	319	МЛ	11.11.10

Цанга
зажимная
Станки 1118 1А118
"Индекс 18", 1Б118

6827-0015
Литера Вес М-б
1:1
Лист 1 Листов 1
КЭАЗ ОГТ

Восстановлен с подлинника
 Верно: Юхимов Катыхин
 17.11.11
 Инв. № подл. 1688
 Подп. и дата В.з. инв. № инв. № док. чм. № док. чм.