



6. Отпустить гайку поз. 4 и надеть заготовку на оправку цанговую. Если заготовка не надевается или же надевается туго, шлифовку поверхностей Б и В повторить.
7. Маркировать: 7160-4049.
8. Оправка применяется для обработки дет. 86-2203048, 36-2201048, 1520-2203048 на станке ХШ1-140Ф2Н1.
9. Аналог оправка ХШ1-140Ф2Н1.972 СБ.
10. Остальные технические требования по СТП 37.403.054-84.

1. Размеры для справок.
2. * Размеры до разрезки цанги поз. 1.
3. Поверхности Б и В цанги поз. 1 шлифовать в размер $\phi 28-0.2$ на оправке поз. 2.
4. Снять цангу поз. 1 и вырезать шесть технологических перемычек Г.
5. Одеть цангу поз. 1 на оправку поз. 2, навинтить гайку поз. 4 до контакта втулки поз. 3 с цангой поз. 1 и довернуть гайку на 180° относительно риски на торце оправки. Второй гайкой законтрить положение первой. Связать цангу проволокой. Шлифовать поверхности Б и В, выдержав размер $\phi 28-0.2$.

Инв.№подл.	Подп. и дата
Взам. инв.№	Инв.№дубл.
Подп. и дата	Подп. и дата

					7160-4049.00.000 СБ			
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Оправка цанговая Сборочный чертеж	Лист	Масса	Масштаб
Разраб.	Пров.	Т.контр.	Метрол.	Н.контр.		Утв.		
ОБ ИЗМЕНЕНИИ НЕ СООБЩАЕТСЯ						Лист	Листов 1	
						ОАО "Белкард" ОГТ КБП		