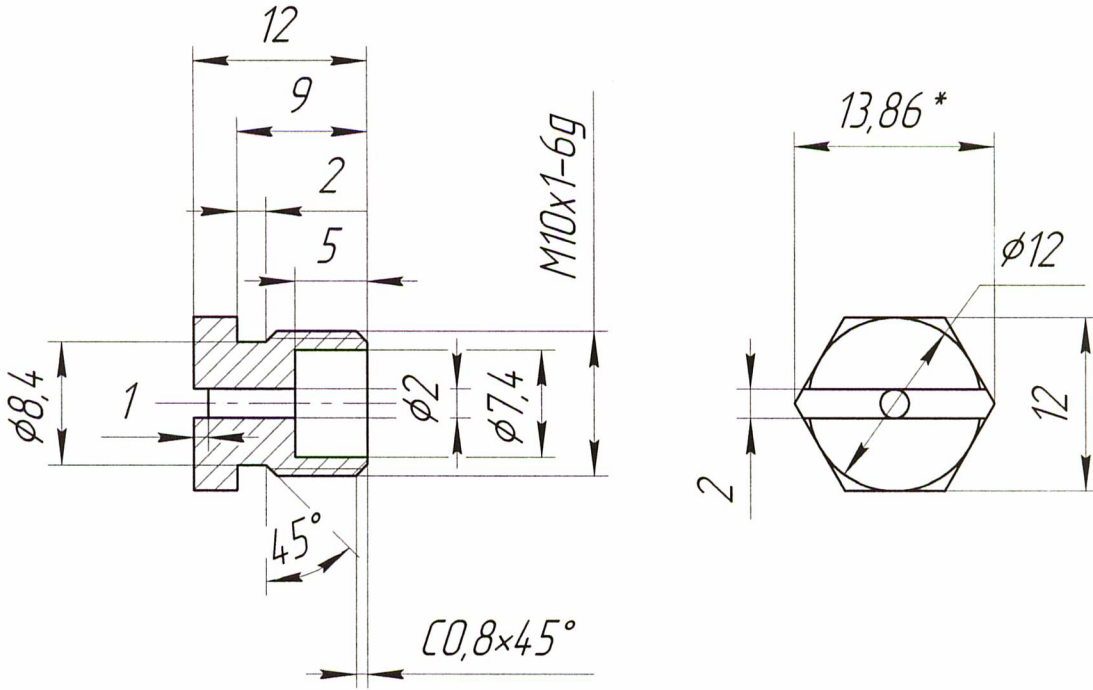


ТПО.170.315.002

√3,2 (√1)



1. H14, h14, ±IT14/2
2. С острых кромок снять фаски 0,3x45°.
3. * - размер для справок.

Перв. примен.

Справ. 10

Подп. и дата

Инв. № дубл.

Взам. инв. №

Подп. и дата

Инв. № подл.

ТПО.170.315.002

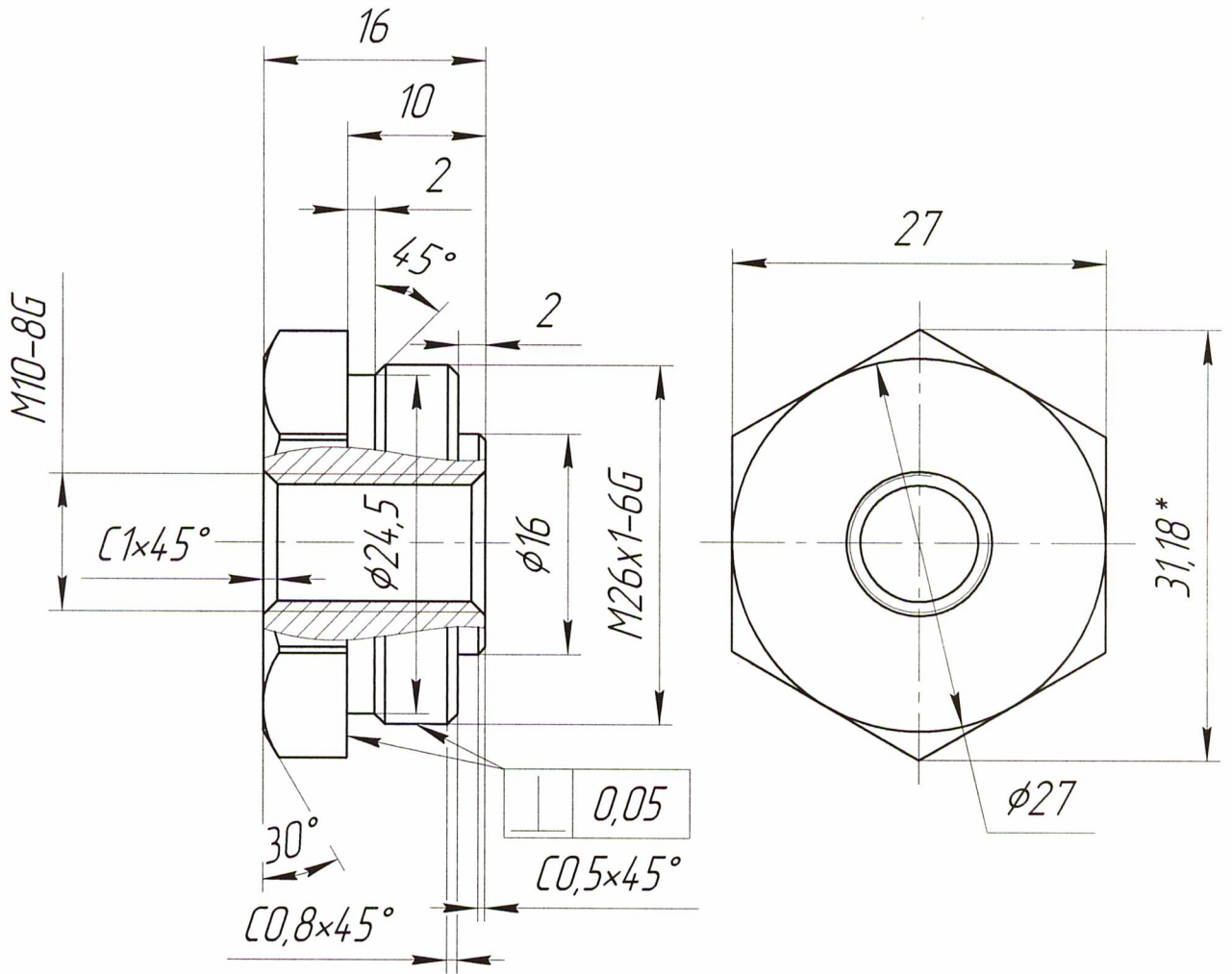
Винт специальный

Сталь 40X13

Лит.	Масса	Масштаб
		2:1
Лист	Листов	1

ТПО.170.315.001

√ 3,2 (√)



1. H14, h14, ±IT14/2
2. С острых кромок снять фаски 0,5x45°.
3. *- размер для справок.

Перв. примен.	Справ.
одп. и дата	
Инв. № докл.	
Взам. инв. №	
Подп. и дата	
Инв. № подл.	
Изм.	
Лист	
Разраб.	
Проб.	
Т.контр.	
Н.контр.	
Утв.	

ТПО.170.315.001

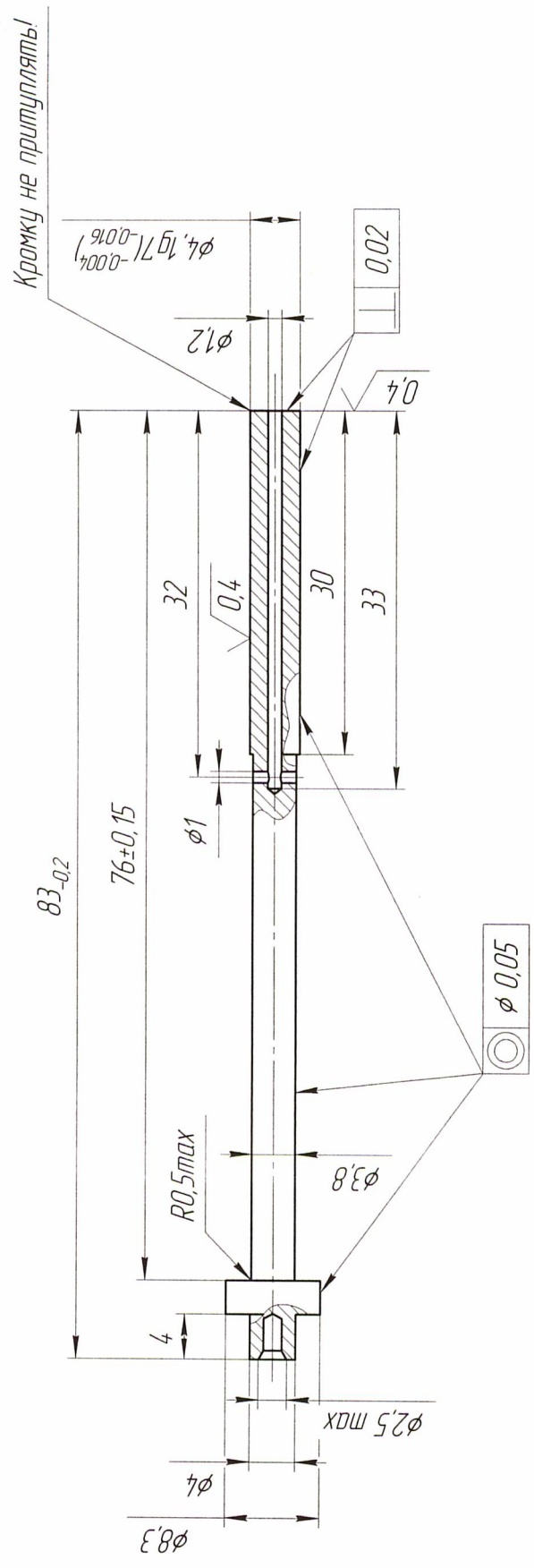
Гайка торцевая

Сталь 40X13

Лит.	Масса	Масштаб
		2:1
Лист	Листов	1

ТПО.170.315.003

3,2



1. 44...48 HRC
2. H14, h14, $\pm IT14/2$
3. С острых кромок снять фаски 0,2x45°.

ТПО.170.315.003		Лист	Масса	Масштаб
Игла $\phi 4$ M15				2,5:1
Сталь 40X13		Лист	Листов	1
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разработ.				
Проб.				
Т.контр.				
Н.контр.				
Утв.				

Лист № _____

Лист № _____

Лист № _____

Лист № _____

Лист № _____

Лист № _____

Лист № _____

ТПО.170.315.004

3,2

Перв. примен.

Справ.

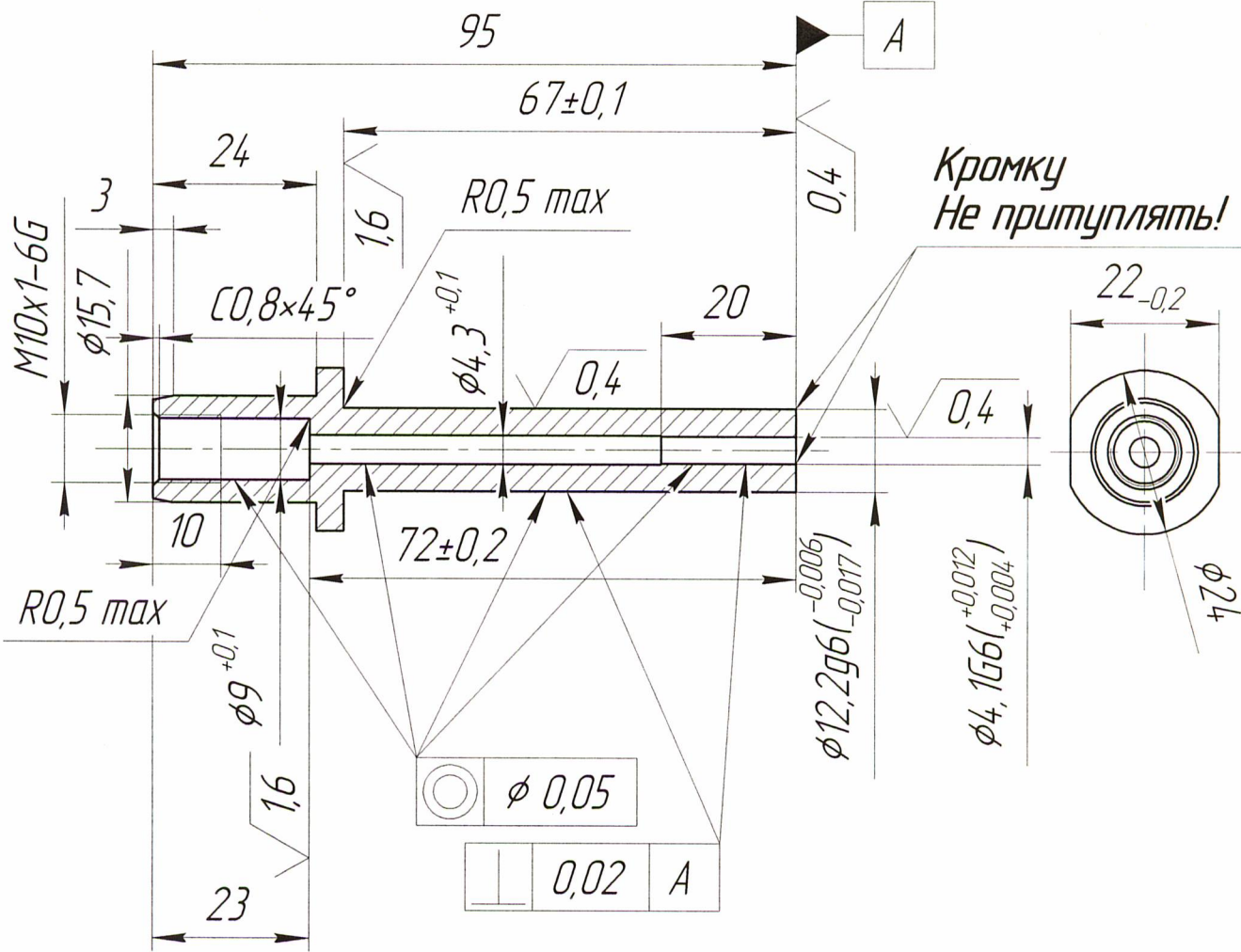
эдп. и дата

Инв. № дддл.

Взам. инв. №

Подп. и дата

Инв. № подл.



1. 44...48 HRC
2. H14, h14, ±IT14/2
3. С острых кромок снять фаски 0,2x45°.

ТПО.170.315.004

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.				
Пров.				
Т.контр.				
Н.контр.				
Утв.				

Палец φ4 M15

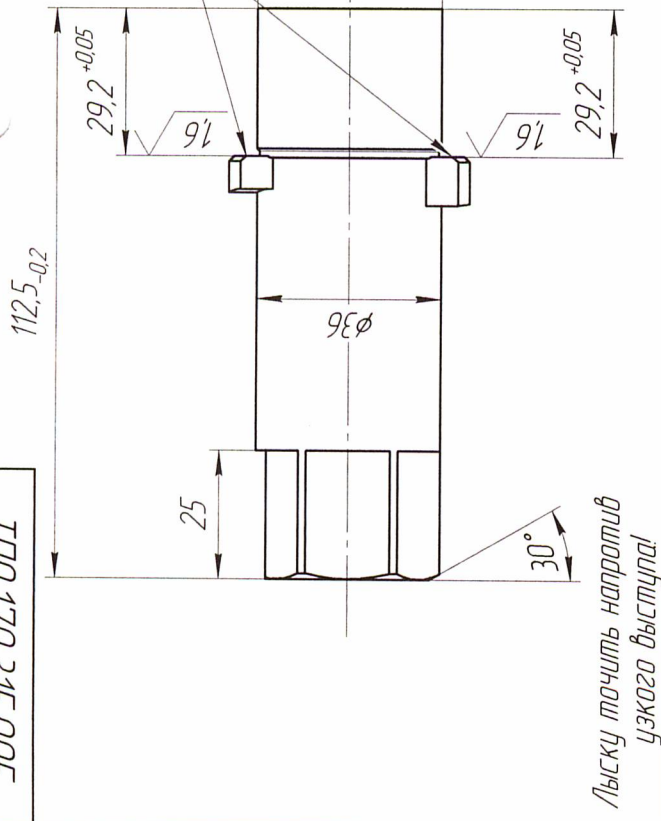
Сталь 40X13

Лит.	Масса	Масштаб
		1:1
Лист	Листов	1

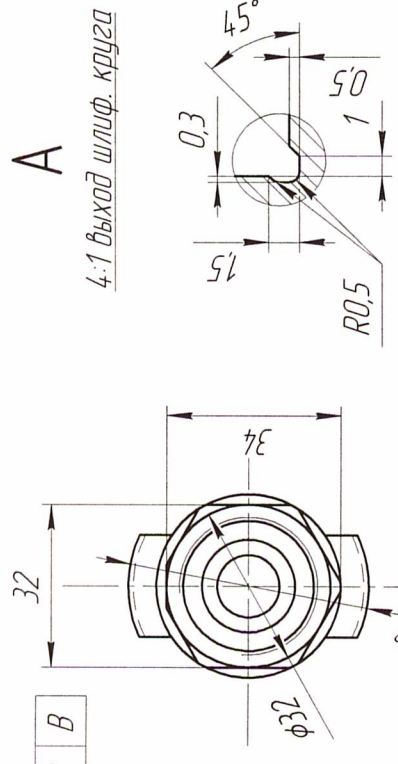
500.513.011.011

Справ. №
Лист. пружен.

3,2



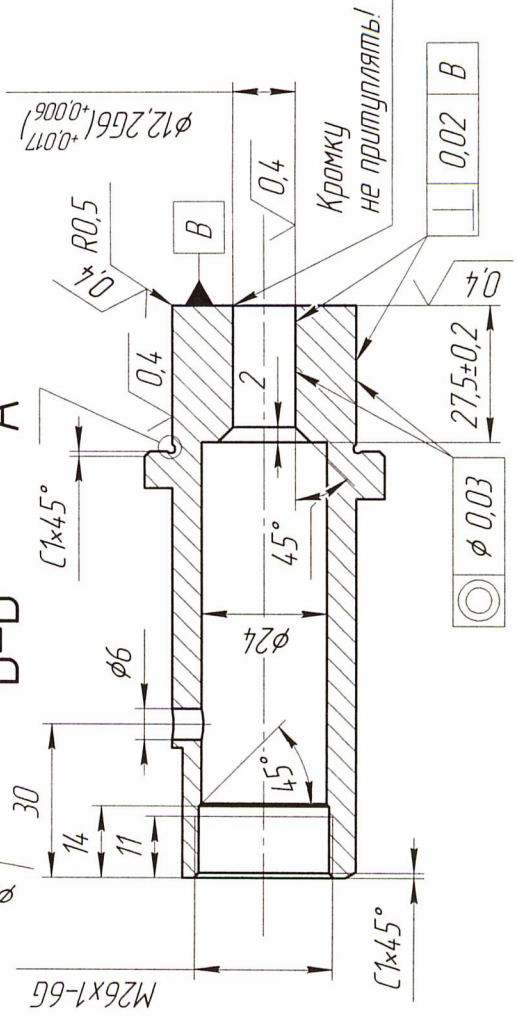
Лыску точить напротив узкого выступа!



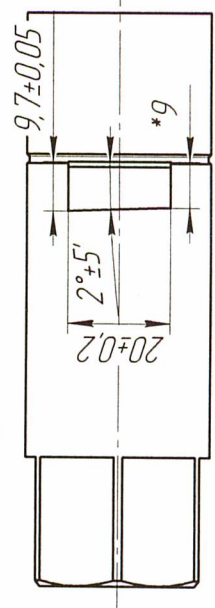
A

4:1 выход шл.ф. круга

A
B-B



вид снизу



1. 44...48 HRC
2. H14, h14, ±IT14/2
3. С острых кромок снять фаски 0,2x45°.
4. * - размер для справок.

ТТ0.170.315.005		Корпус M15		Лит. Масса		Масштаб	
Изм./Лист	№ док-м.	Подп.	Дата	Лист	Масса	Лист	Масштаб
Разраб.							1:1
Проб.				Лист		Лист	1
И.контр.							
Упл.							
Сталь 40X13				Калибр			
				Формат А3			