

Перв. примен.

Справ. №

Подп. и дата

Инв. № дубл.

Взам. инв. №

Подп. и дата

Инв. № подл.

ТКДБ.4 71340.04.100.105.300 СБ

А

346*

А

9

0,21

при сборке обеспечить минимальный зазор 0,1мм

1

35

M4*

4

18h7

8

5

A-A(2:1)

0,21

при сборке обеспечить минимальный зазор 0,1мм

1 H14, h14, ± $\frac{IT14}{2}$.

2 Затяжкой винтов поз 8, 9 обеспечить плотное прилегание ракеля к основанию сборки поз.1. Затяжку выполнить с помощью динамометрического ключа. Момент затяжки 10 Н.м.

3 После сборки проверить размер 18мм. Размер при необходимости подогнать,, обеспечив свободное перемещение в ответной детали, Шляпки вонтов должны быть утоплены относительно поверхности дет. поз.5

Изм.

Лист

№ докум.

Подп.

Дата

Разраб.

Пров.

Т.контр.

Н.контр.

Утв.

ТКДБ.4 71340.04.100.105.300 СБ

Обойма ракеля

Сборочный чертеж

Лит.

Масса

Масштаб

Лист

Листов

1,32

1:1

1

Копировал

Формат А3