

Перв. примен.		Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
						Документация		
		A2			0709.74.70-4.153 СБ	Сборочный чертёж		
						Детали		
Справ. №	A4		1		0709.74.70-4.153/001	База	1	
	A4		2		0709.74.70-4.153/002	Винт	2	
	A4		3		0709.74.70-4.153/003	Втулка	1	
	A4		4		0709.74.70-4.153/004	Колодка	2	
	A3		5		0709.74.70-4.153/005	Основание	1	
	A4		6		0709.74.70-4.153/006	Ползун	1	
	A4		7		0709.74.70-4.153/007	Ползун	1	
	A4		8		0709.74.70-4.153/008	Палец	1	
	A4		9		0709.74.70-4.153/009	Прижим	1	
	A4		10		0709.74.70-4.153/011	Стойка	2	
	A4		11		0709.74.70-4.153/012	Шпонка	2	
						Стандартные изделия		
Взам. инв. №			15			Винт М4-6dх6. 14Н	1	СТП
						ГОСТ 14.76-93		5.010-02
			16			Винт М5-6dх8. 14Н	3	СТП
						ГОСТ 14.77-93		5.011-02

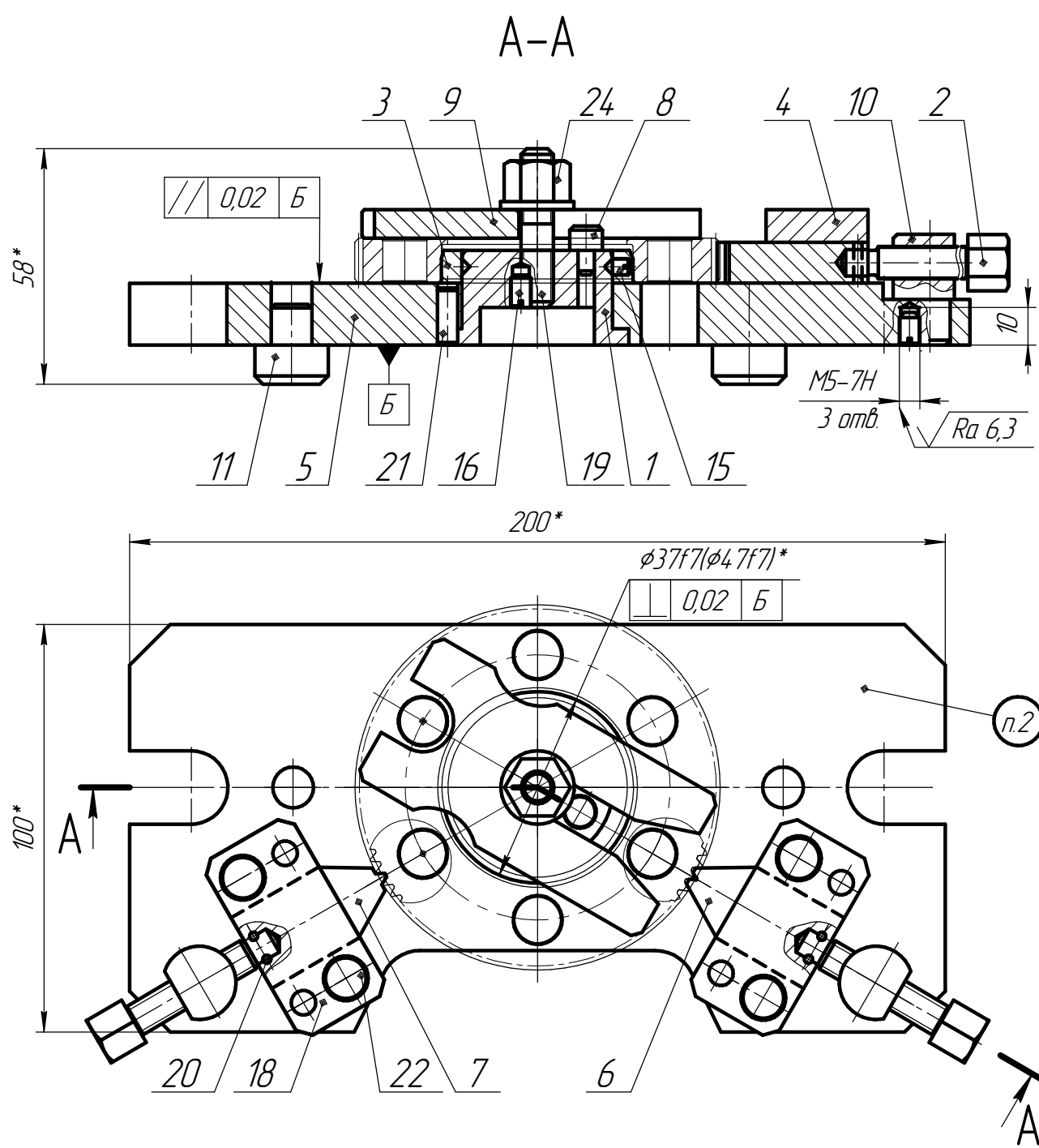
Инв. № подл.	Подп. и дата	Взам. инв. №	Инв. № дубл.	Подп. и дата

0709.7470-4153	Лист
	2

Справ. № 0709.74.70-4.153
м.з. №59-2013

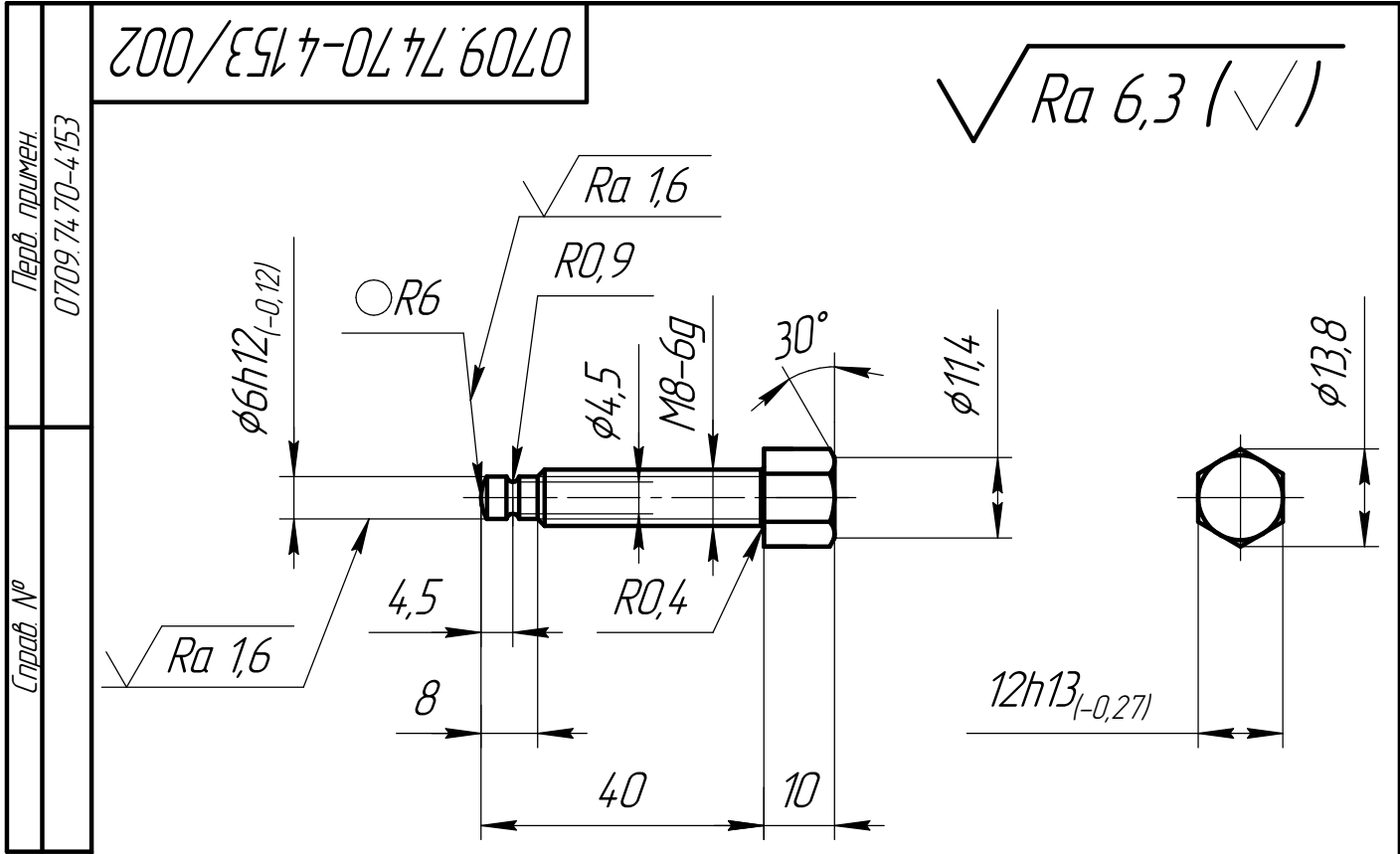
Инд. № подл. Подп. и дата. Взам. инв. № Инв. № подл. Подп. и дата.

0709.74.70-4.153 СБ



1. Размеры для справок.
2. Маркировать : 74.70-4.153
ЭПН1В.00.038; ...-01; ЭПН1В.00.039; ...-01
3. Втулку (поз.3) и винт (поз.15) применять при обработке детали ЭПН1В.00.038 , ...-01.
4. Для обработки деталей ЭПН1В.00.038, ...-01 ,ЭПН1В.00.039-01 применять ползун (поз.6)
для обработки детали ЭПН1В.00.039 применять ползун (поз.7).
5. Приспособление применять на станке ТМВ720

0709.74.70-4.153 СБ						Приспособление для сверления ботв.		
Изм.	Лист	№ док.	Подп.	Дата		Лит	Масса	Масштаб
Разраб.	Зазыкина					И		1:1
Пров.	Белова					Лист	Листов	1
Т.контр.	Канатчикова							
Н.контр.	Глазова							
Утв.	Каласкова							



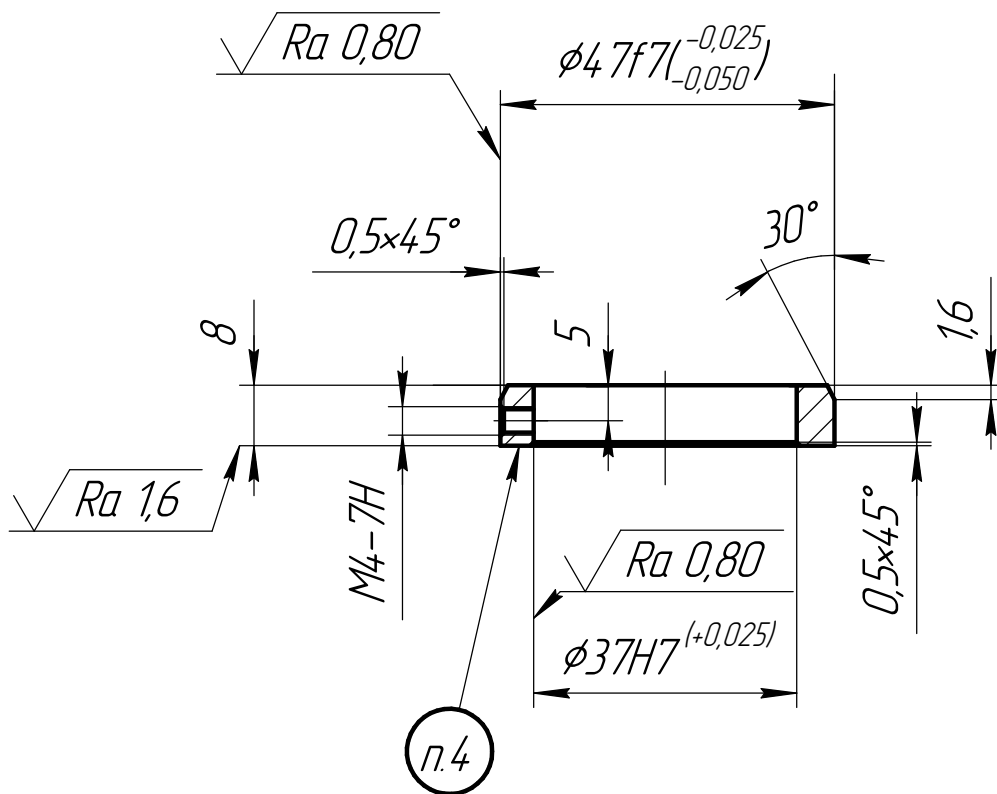
1. 33...38 HRC.

2. Общие допуски по ГОСТ 30893.1: H14, h14, $\pm \frac{t_2}{2}$.

3. Острые кромки притупить.

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Взам. инв. №	Инв. № дцл.	Подп. и дата
Разраб.		Зазыкина					
Пров.		Белова					
Т.контр.							
Н.контр.		Глазова					
Утв.							
0709.74.70-4.153/002					Лит.		
					Масса		
					Масштаб		
Винт					И		1:1
					Лист	Листов	1
Сталь 45 ГОСТ 1050-88							

$\sqrt{Ra\ 6,3\ (\checkmark)}$



1. 40...45 HRC.
2. Общие допуски по ГОСТ 30893.1: H14, h14, $\pm \frac{t_2}{2}$.
3. Острые кромки притупить.
4. Маркировать : 74 70-4 153/ЭПН1В.00.038; ...01

					0709.74 70-4 153/003			
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Втулка	Лит.	Масса	Масштаб
Разраб.	Зазыкина					И		1:1
Пров.	Белова							
Т.контр.						Лист	Листов	1
Н.контр.	Глазова				Сталь 45 ГОСТ 1050-88			
Утв.								

Справ. №	Перв. примен.
	0709.74 70-4153

$$\sqrt{Ra_{6,3}(\sqrt{1})}$$


Формат А3

Перв. примен. 0709.74.70-4.153		Справ. №		0709.74.70-4.153/012		$\sqrt{Ra\ 6,3\ (\checkmark)}$	
						<p>1. 40...45 HRC.</p> <p>2. Общие допуски по ГОСТ 30893.1: $h14, \pm \frac{t_2}{2}$.</p> <p>3. Острые кромки притупить.</p>	
				<p>0709.74.70-4.153/012</p>		<p>Шпонка</p>	
				<p>Сталь 45 ГОСТ 1050-88</p>		<p>Лист 1</p>	
				<p>Изм. Лист № докум. Подп. Дата</p>		<p>И Масса Масштаб</p>	
				<p>Разраб. Зазыкина</p>		<p>И 1:1</p>	
				<p>Пров. Белова</p>		<p>Лист 1</p>	
				<p>Т.контр.</p>		<p>Листов 1</p>	
				<p>Н.контр. Глазова</p>		<p>Формат А4</p>	
				<p>Утв.</p>		<p>Копировал</p>	