

- 1. Размагнитить
- 2. Маркировать: 6350/1017.

Угг - СТАРК
 СТП
 2 шт
 220 кг.

Срок изготовления август 07г.
 СС

Согласовано. Зам. нач. цеха N 15: *[Signature]* 10.12.77

Нач. техбюро цеха N 15: *[Signature]* 10.12.77

				6350/1017 СБ		
Изм.	Лист	Наименование	Подп.	Дата	Лит.	Начисл. Мостов
		Принадлежность для вытеснения подшипника из				1:1
		Код. 8-3914-501			Лист 1	Листов 8
					БП	ОГТ

Зах. 15/91

Инв. №	Подп. и дата	Взам. инв. №	Инв. № дубл.	Подпись и дата	Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
Перв. примен.									<u>Документация</u>		
					24	✓	6350-1017 СБ	Сборочный чертёж			
Справ. №									<u>Сборочные единицы</u>		
					22	2	✓	6350 / 1017-1	Корпус		
									<u>Детали</u>		
					12	✓	1	6350 / 1017-2	Гайка	1	
					12	✓	3	6350 / 1017-3	Штырь	1	
11	✓	4	6350 / 1017-4	Втулка	1						
								<u>Стандартные изделия</u>			
						5		Рукоятка 7061-0072			
						6		ГОСТ 8923-69	2		
						7		Штырь 7030-0429			φ17х3
								ГОСТ 12213-66	2		
								Шайба 12.05			
								ГОСТ 11371-68	1		
						8		Болт М12х45.01			
								ГОСТ 7808-70	1		

Ст. предст. заказчика

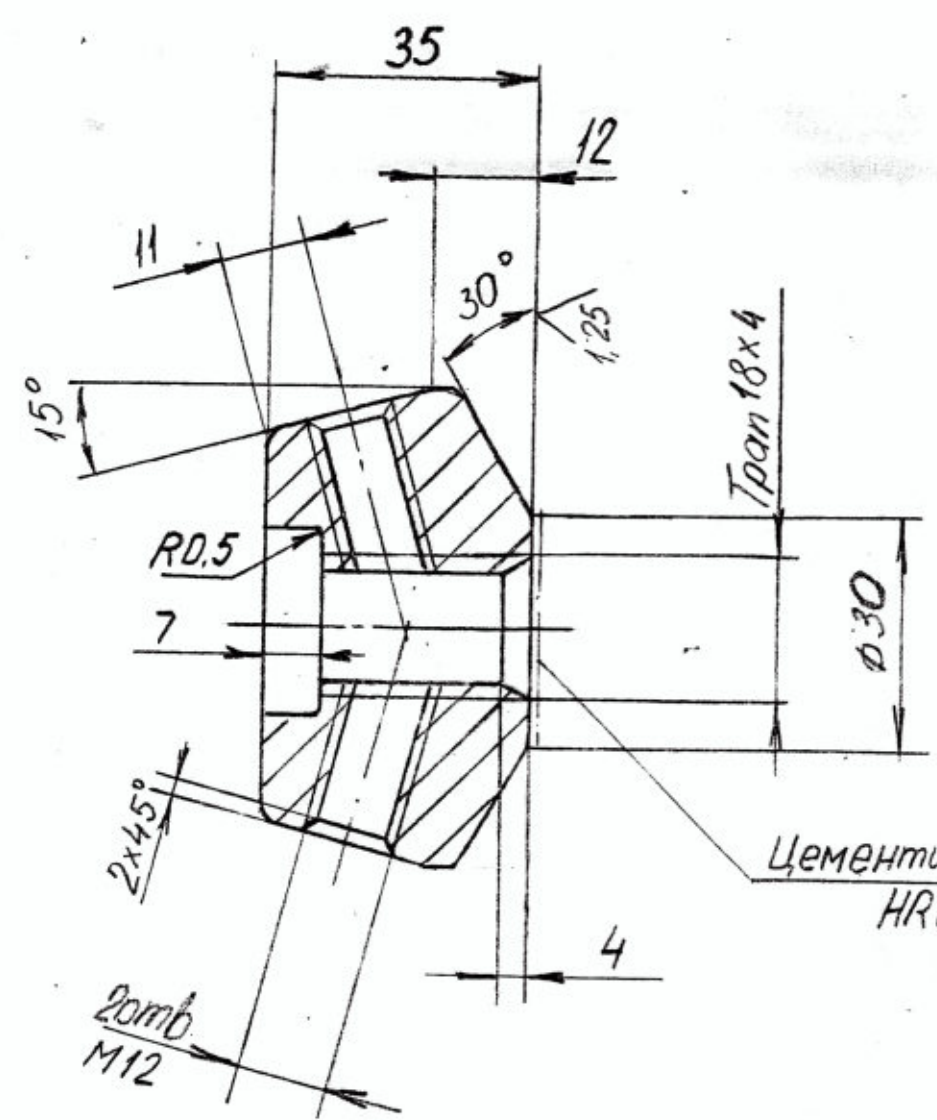
6350 / 1017 СБ

Изм./Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.	Макаров	И.И. 04.71	
Пров.			
Нач. брн.	Фролов		
Н. контр.	Александров		
Утв.	Зубарев		

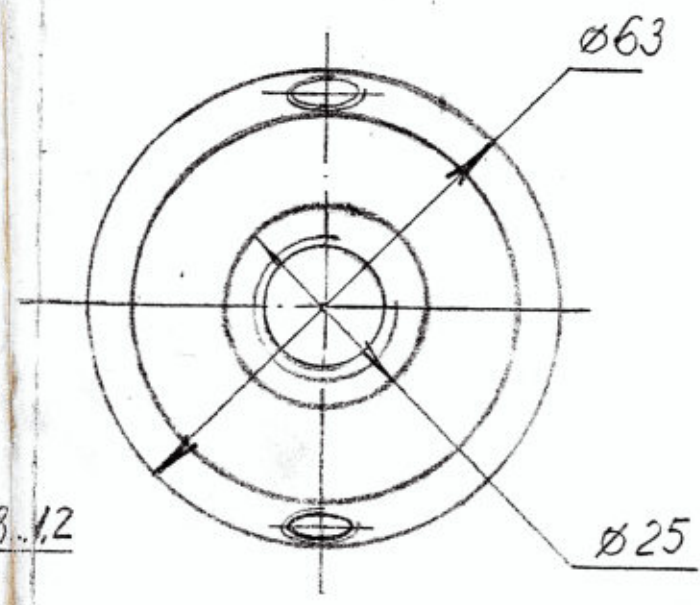
Приспособление
для выпрессовки
подшипника из
к.д.ш.

Лит.	Лист	Листов
	1	1
БП ОГТ		

R₄₀ (V)



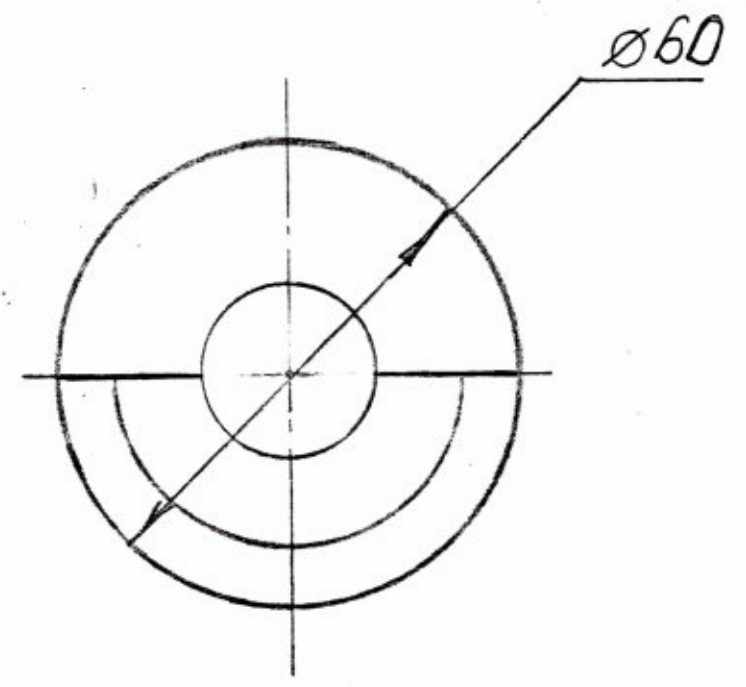
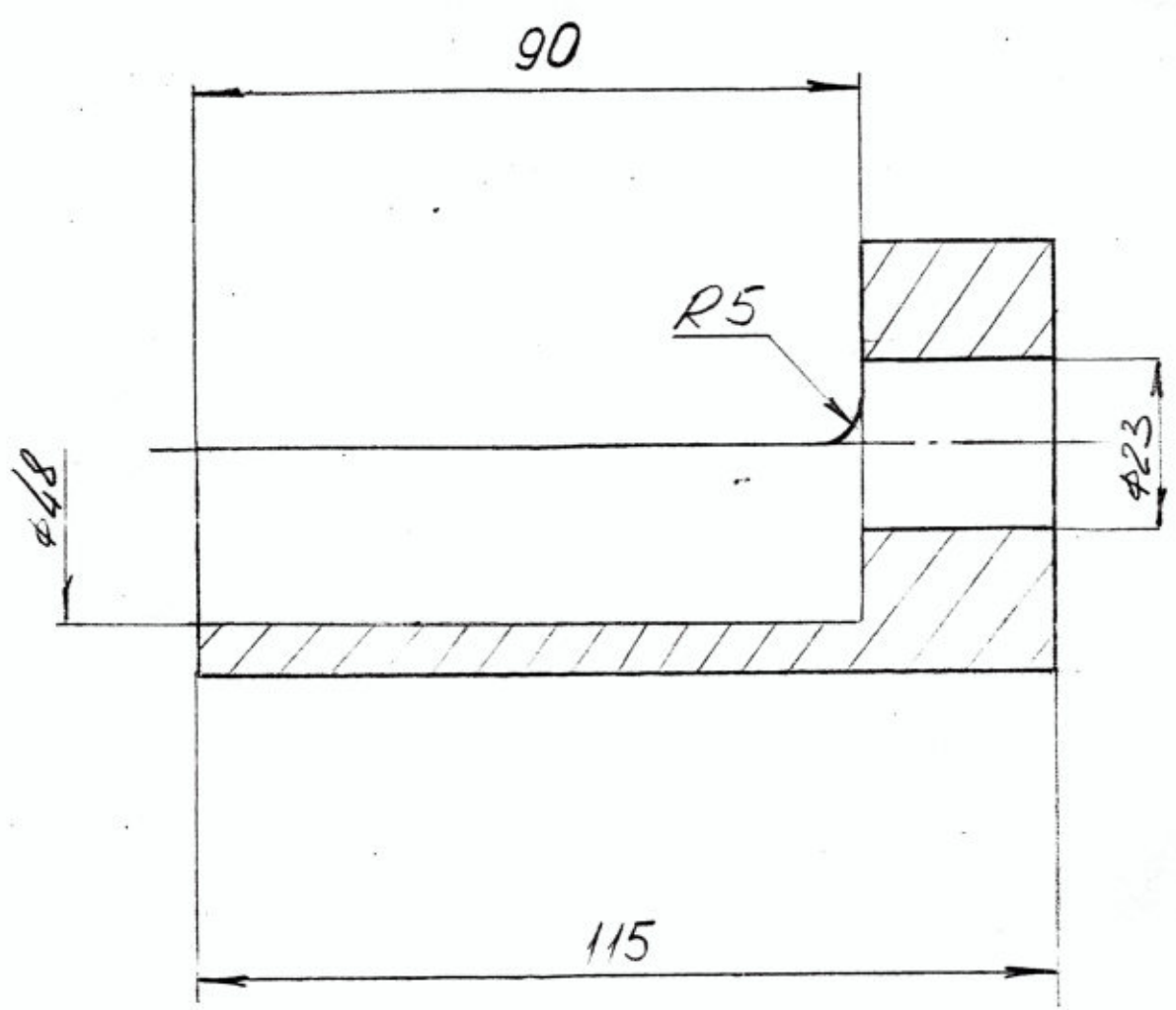
Цементировать h0,8...1,2
HRC 55...60



1. Хим. окс.
2. Острые кромки притупить.
3. Предельные отклонения на размеры без допусков по 722 АТ.

				6350/1017-2				
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Гайка	Лит.	Масса	Масшт.
Разраб.	Макаров		Л.И. Макаров	01.03.2017				1:1
Провер.						Лист 1	Листов 1	
Т.контр.	Финдгенюв				Ст 20Х ГОСТ 4543-71	БП ОГТ		
Ч.к.1/6	Фролов							
Н.контр.	Николаичева							
Утверд.	Зитарев							

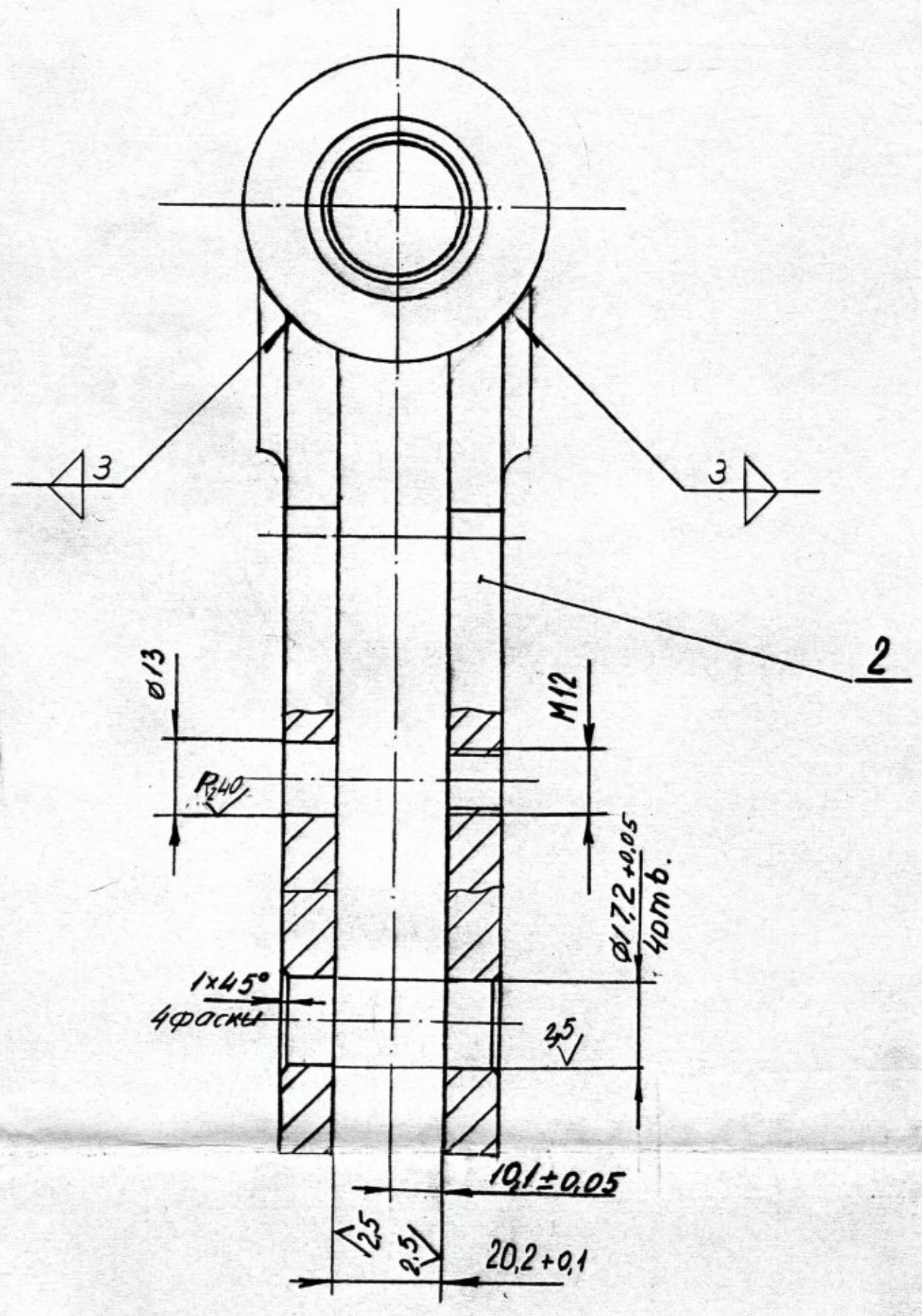
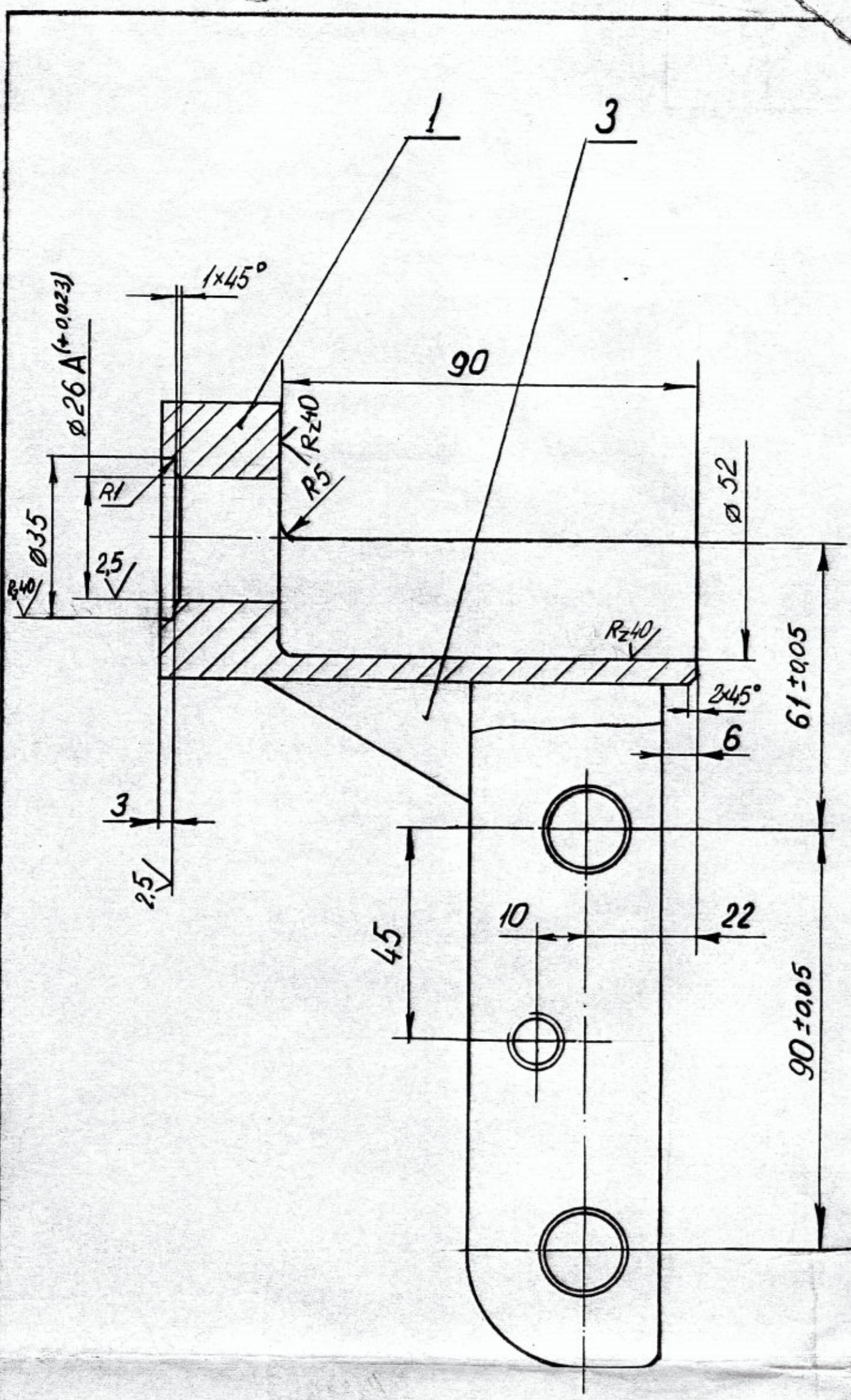
Rz40 ✓



Острые кромки притупить.

					6350/1017-1-1		
					Корпус		
Изм.	Лист	№ Докум.	Подп.	Дата	Лист	Масса	Масштаб
Разраб.	Макаров			10.02.77			1:1
Провер.					Лист 1	Листов 1	
Т. КОНТР.	Финогенов				Ст.3 по 3 ГОСТ 380-71 БП ОГТ		
Н. К/Б.	Фролов						
Н. КОНТР.	Николаичева						
Утв.	Зубарев						

Rz40/ (✓)



1. Хим. окс.
2. Сварные швы зачистить.
3. Нормализовать.
4. Острые кромки притупить.
5. Допуски на свободные размеры по 722 АТ.

Вариант	Зона	Позиц.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
Детали						
		1	6350/1017-1-1	Корпус	1	
		2	6350/1017-1-2	Стойка	2	
		3	6350/1017-1-3	Уголок	2	
6350/1017-1						
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Лит.	Масса
Корпус						1:1
Сварной узел						
				Лист 1	Листов 1	
				БП ОГТ		

