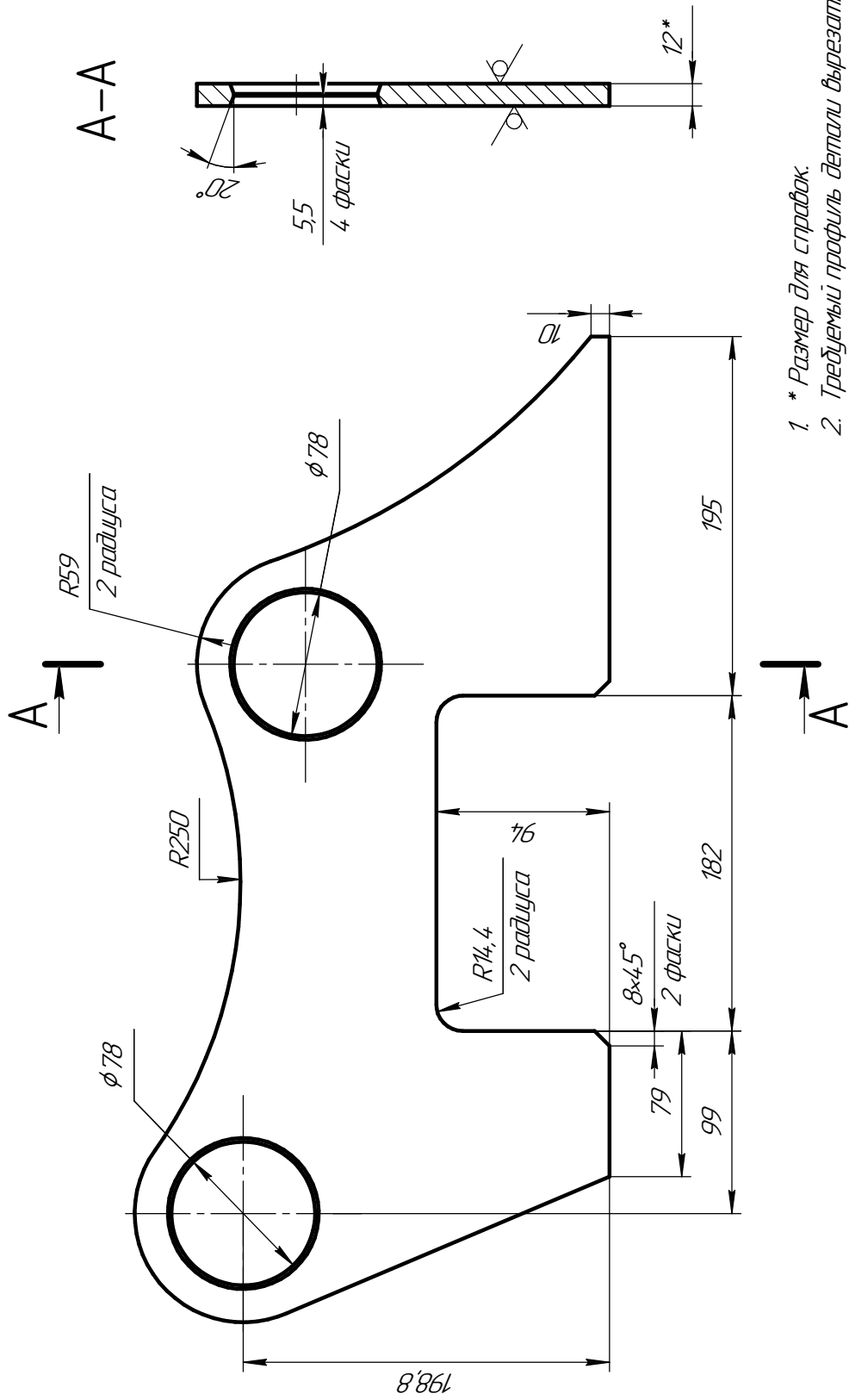


3150-001

$\sqrt{Rz\ 630}$ (\checkmark)



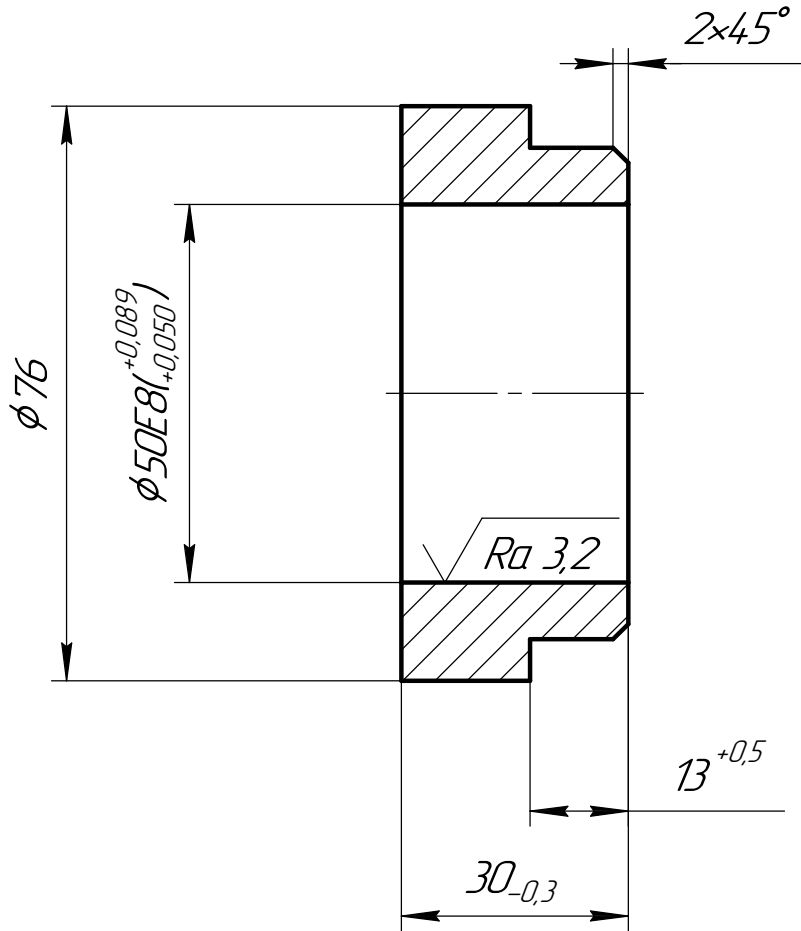
- * Размер для справок.
- Требуемый профиль детали вырезать по программе.
- Неуказанные предельные отклонения размеров по ГОСТ 30893.1-с.

| | | | | |
|--------------|--------------|--------------|-------------|--------------|
| Изм. № подл. | Подп. и дата | Взам. инж. № | Инд. № инж. | Подп. и дата |
| Лист № 1 | Лист 1 | Лист 1 | Лист 1 | Лист 1 |

| | | | | |
|---------------------------|--|------|--------|---------|
| 3150-001 | | Лит. | Масса | Масштаб |
| Проушина | | | 6,25 | 1:2,5 |
| Сталь 09Г2С ГОСТ 19281-89 | | Лист | Листов | 1 |

3150-002

$\sqrt{Ra\ 12,5 (\checkmark)}$

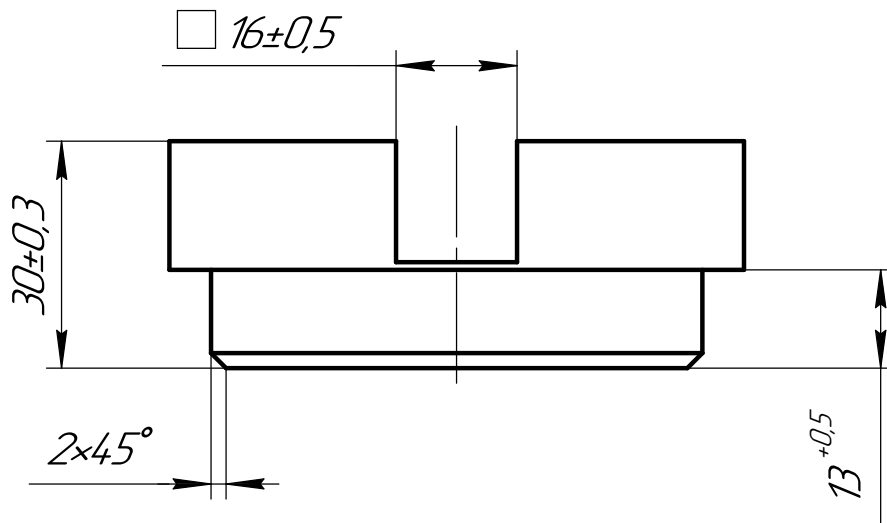
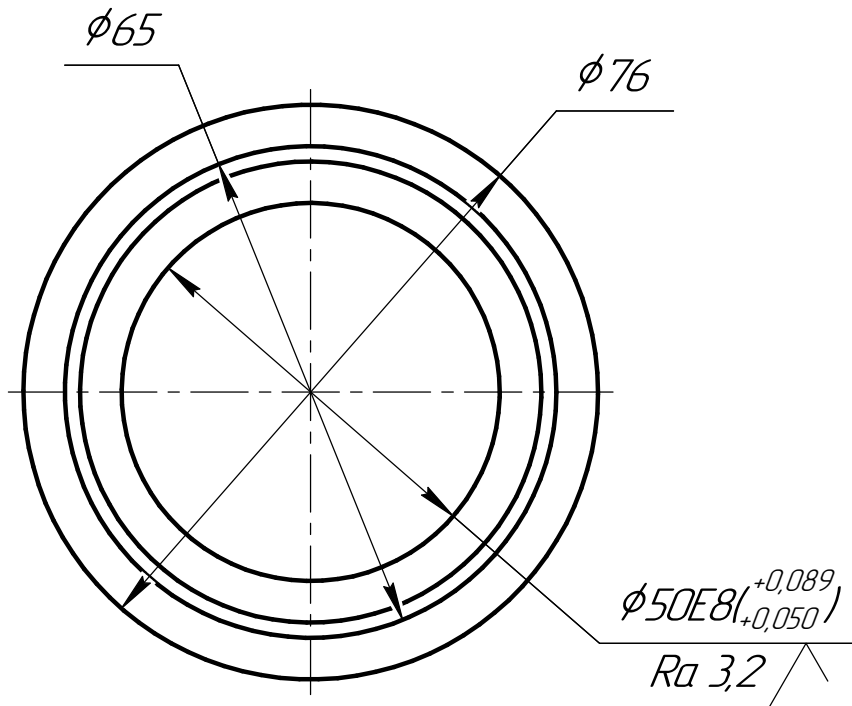


1. Неуказанные предельные отклонения размеров по ГОСТ 30893.1-т.
2. После мех. обработки заусеницы снять, острые кромки притупить.

| | | | | | | | | | | |
|---------------|----------|------|----------|-------|----------|-----------------------|------|-------|---------|-----|
| Перв. примен. | | | | | 3150-002 | | | | | |
| Справ. № | | | | | | | | | | |
| Подп. и дата | | | | | | | | | | |
| Инв. № дудл. | | | | | | | | | | |
| Взам. инв. № | | | | | | | | | | |
| Подп. и дата | | | | | 3150-002 | | | | | |
| Инв. № подл. | Изм. | Лист | № докум. | Подп. | Дата | Букса | Лист | Масса | Масштаб | |
| | Разраб. | | | | | | | | 0,48 | 1:1 |
| | Пров. | | | | | | | Лист | Листов | 1 |
| | Т.контр. | | | | | | | | | |
| | Н.контр. | | | | | | | | | |
| Утв. | | | | | | Сталь 20 ГОСТ 1050-88 | | | | |

3150-003

$\sqrt{Ra\ 12,5 (\sqrt{1})}$



1. Неуказанные предельные отклонения размеров по ГОСТ 30893.1-т.
2. После мех. обработки заусеницы снять, острые кромки притупить.

Перв. примен.
Справ. №

Подп. и дата
Инд. № дробл.
Взам. инв. №

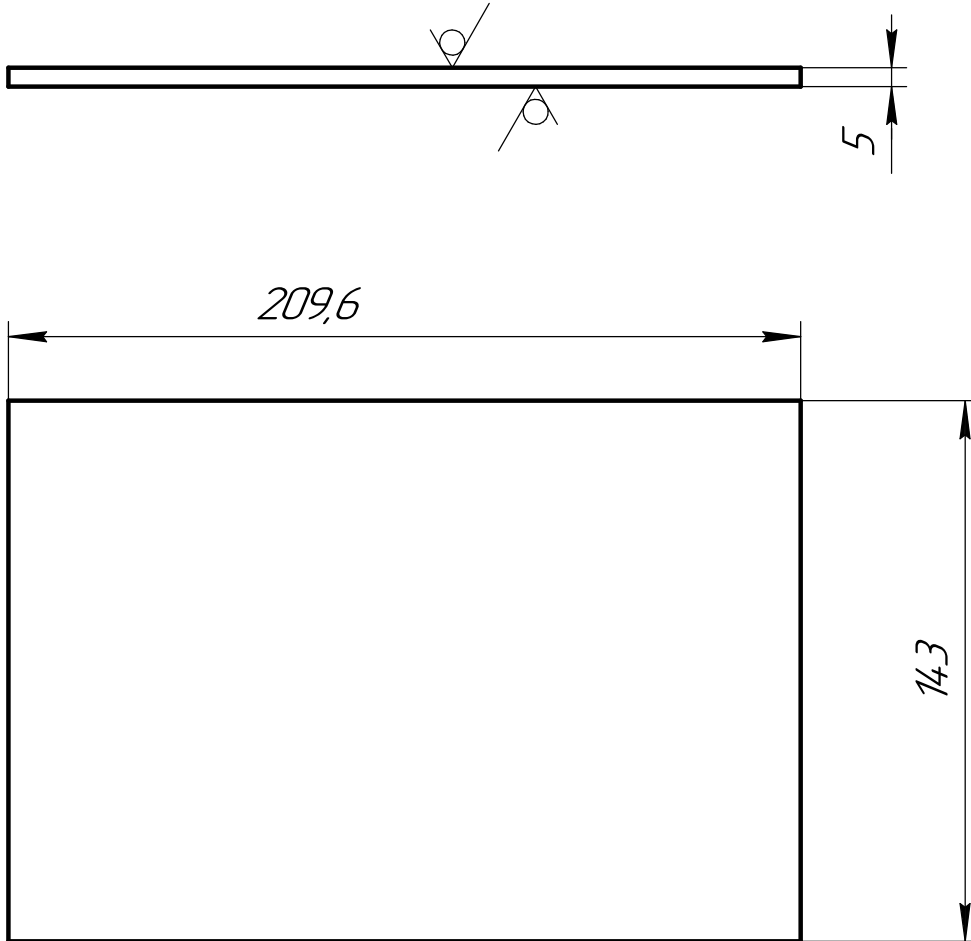
Подп. и дата
Инд. № подл.

| | | | | |
|----------|------|----------|-------|------|
| Изм. | Лист | № докум. | Подп. | Дата |
| Разраб. | | | | |
| Пров. | | | | |
| Т.контр. | | | | |
| И.контр. | | | | |
| Утв. | | | | |

| | | |
|-----------------------|-------|---------|
| 3150-003 | | |
| Лист | Масса | Масштаб |
| 1 | 0,4 | 1:1 |
| Лист | | Листов |
| 1 | | 1 |
| Букса стопорная | | |
| Сталь 20 ГОСТ 1050-88 | | |

3150-004

√ Rz 630 (√)



1. * Размер для справок.
2. Требуемый профиль детали вырезать по программе.
3. Неуказанные предельные отклонения размеров по ГОСТ 30893.1-с.

| |
|---------------|
| Перв. примен. |
| Справ. № |
| Подп. и дата |
| Инв. № дубл. |
| Взам. инв. № |
| Подп. и дата |
| Инв. № подл. |

| | | | | | | | | |
|----------|------|----------|-------|------|---------------------------|------|----------|---------|
| 3150-004 | | | | | | | | |
| | | | | | | Лист | Масса | Масштаб |
| Изм. | Лист | № докум. | Подп. | Дата | Пластина | | 1,18 | 1:1 |
| Разраб. | | | | | Лист | | Листов 1 | |
| Пров. | | | | | Сталь 09Г2С ГОСТ 19281-89 | | | |
| Т.контр. | | | | | | | | |
| Н.контр. | | | | | | | | |
| Утв. | | | | | | | | |