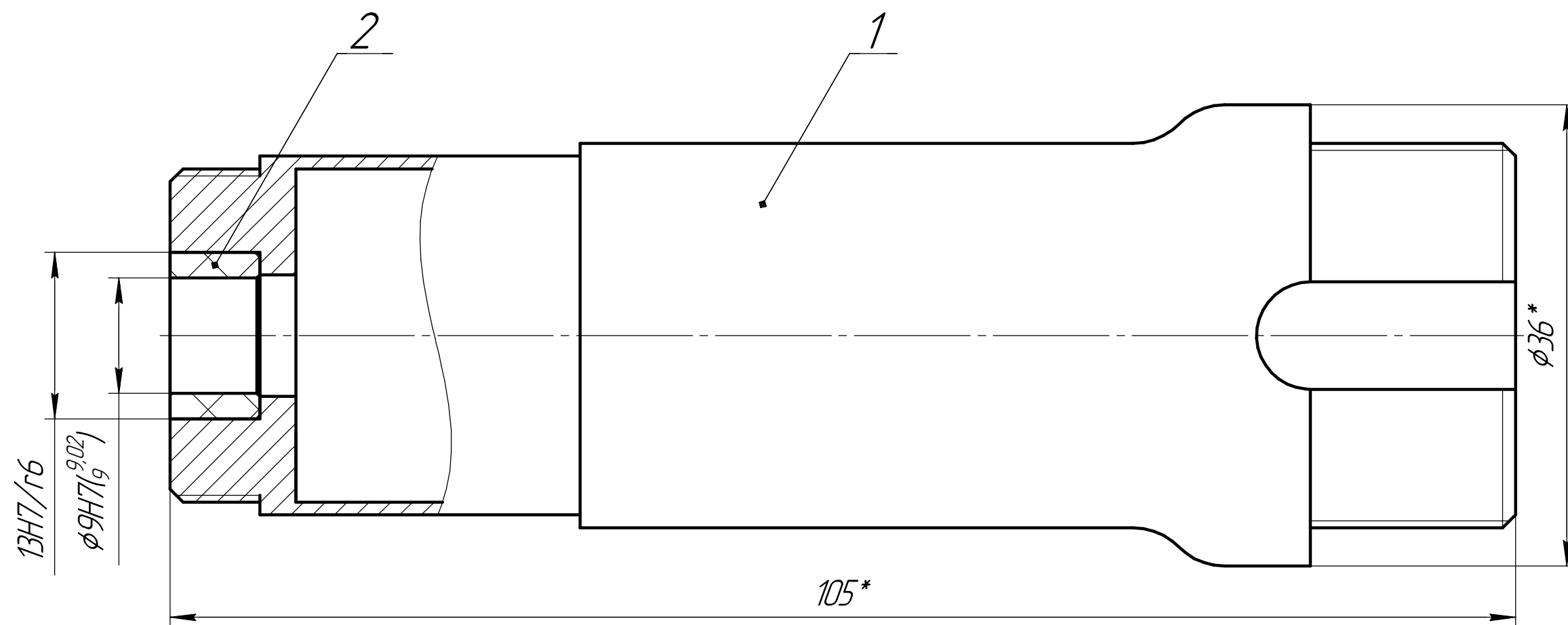


94/IT.206.207.00 CS



1. \* Справочные размеры.
2. H7/g6 – посадка с натягом.
3. Доведение отверстия 9H7 детали 2 (осевая втулка) производить после запресовки детали 2 (осевая втулка) в отверстие 13H7 детали 1 (корпус внешний).
4. Проверку отверстия 9H7 детали 2 (осевая втулка) производить при помощи калибра-пробки 9H7.

<i>Формат</i>	<i>Зона</i>	<i>Поз.</i>	<i>Обозначение</i>	<i>Наименование</i>	<i>Кол.</i>	<i>Примечание</i>
				<i>Детали</i>		
A3		1	УАЛТ.206.207.01	Корпус внешний	1	
A4		2	УАЛТ.206.207.02	Осевая втулка	1	

<i>Изм.</i>	<i>Лист</i>	<i>№ докум.</i>	<i>Подп.</i>	<i>Дата</i>	<i>УАЛТ.206.207.00 СБ</i>			
		<i>Голев А.С.</i>		<i>27.11.24</i>				
<i>Разраб.</i>		<i>Голев А.С.</i>		<i>16.03.23</i>				
<i>Пров.</i>								
<i>Т.контр.</i>								
<i>Н.контр.</i>								
<i>Утв.</i>								

<i>Корпус внешний и осевая втулка</i>					<i>Лит.</i>	<i>Масса</i>	<i>Масштаб</i>
							<i>2,5:1</i>
					<i>Лист</i>	<i>Листов</i>	<i>1</i>
					<i>ООО "КОНСТАНТА"</i>		
					<i>Санкт-Петербург</i>		