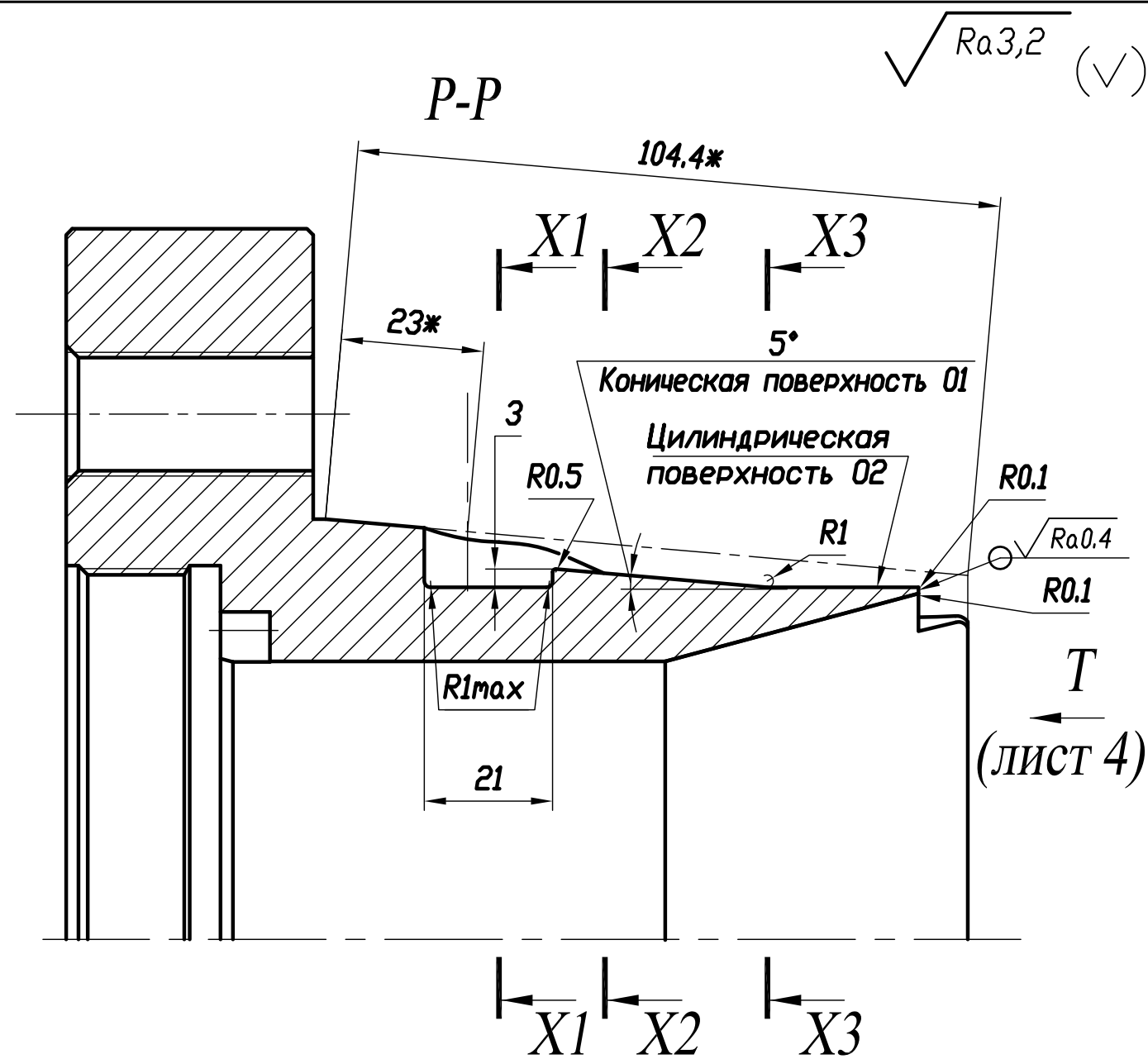
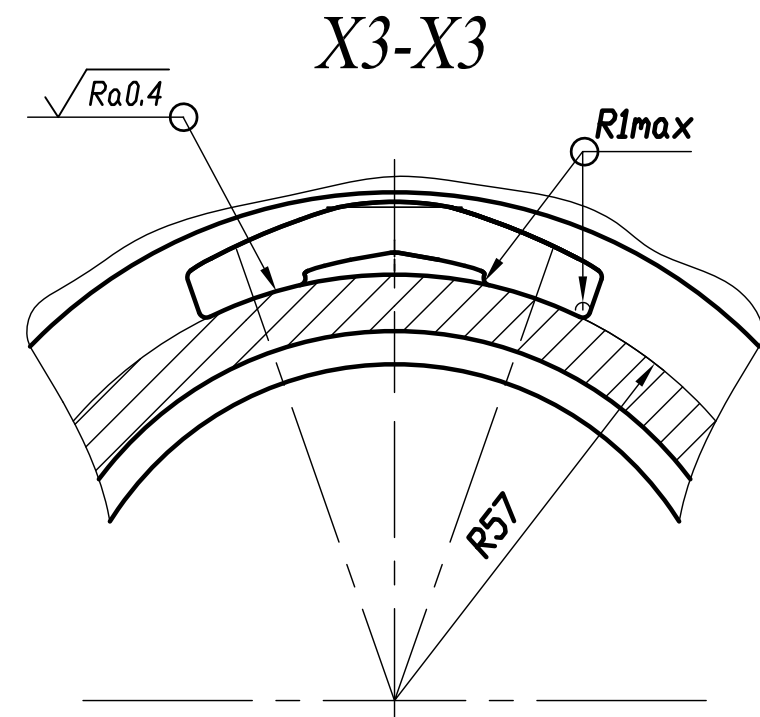
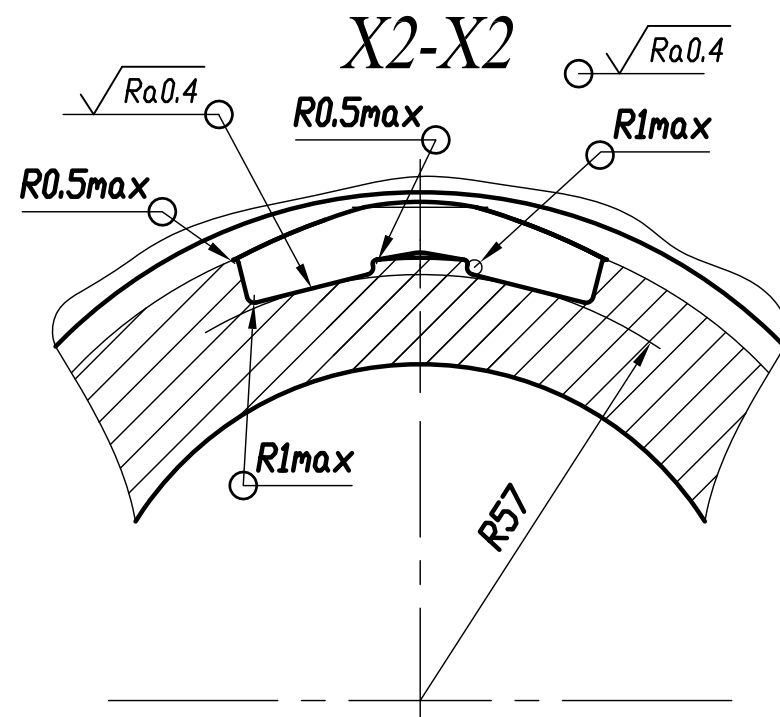
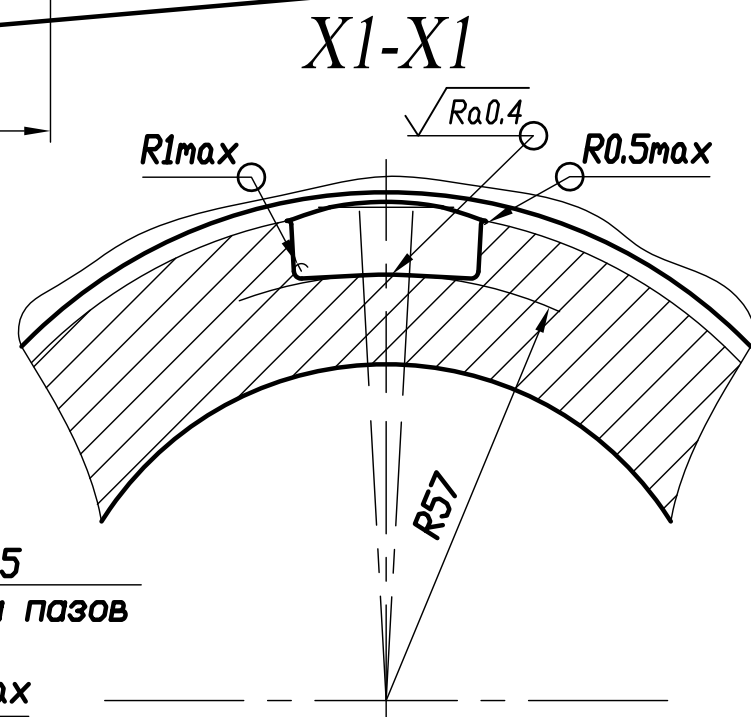
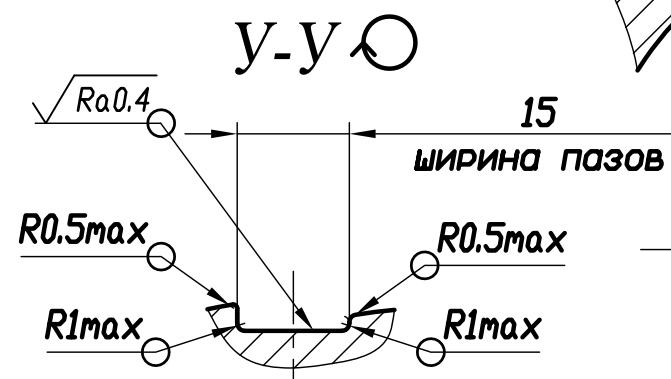
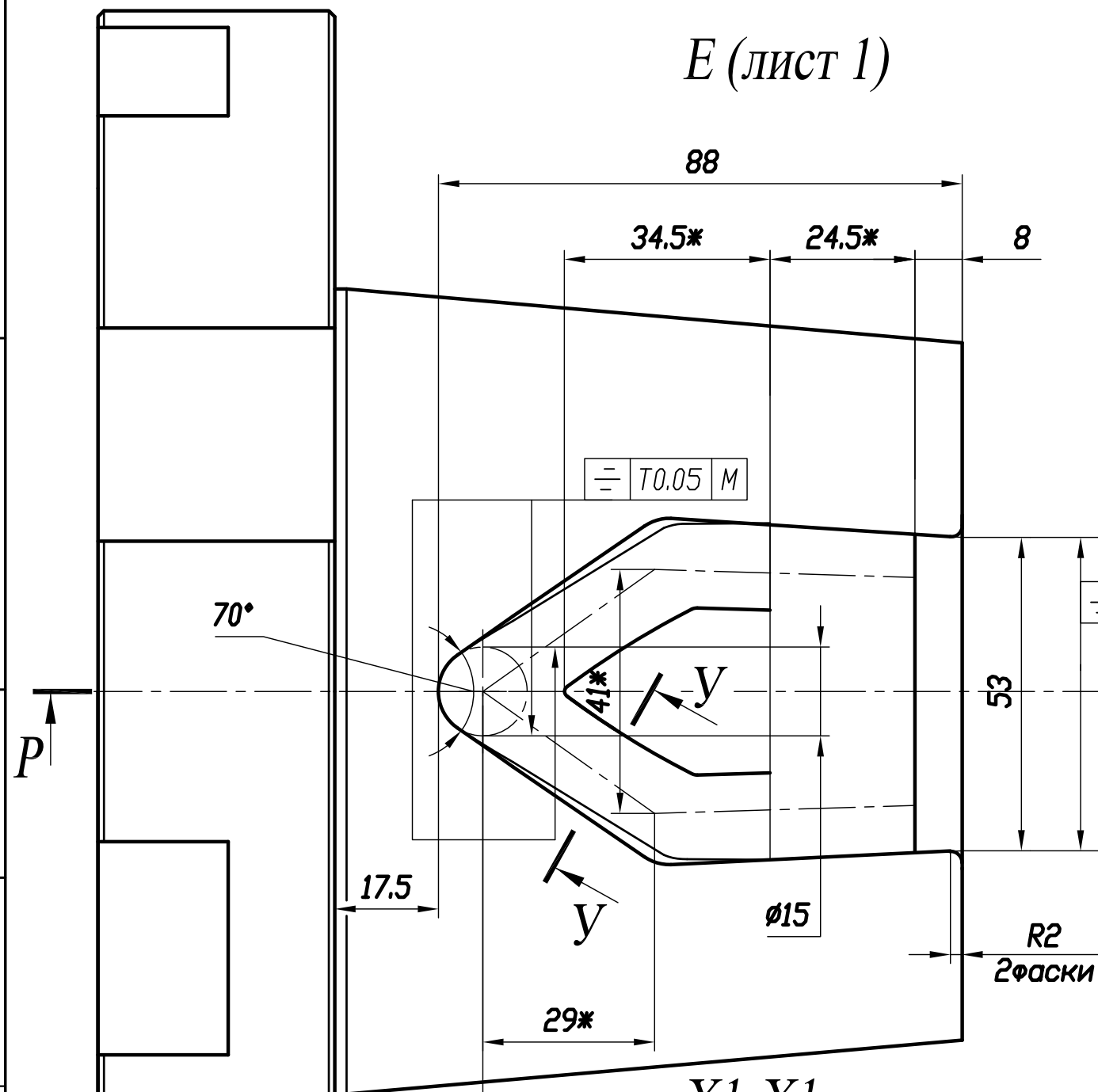


1. H14/h14; ±IT14/2.
2. Неуказанные острые кромки притупить фасками 0,5x45°.
3. * Размеры для справок.
4. 46...51 HRC.
5. Запрессовать штифт закаленный 12m6x30 ГОСТ 24296-93.

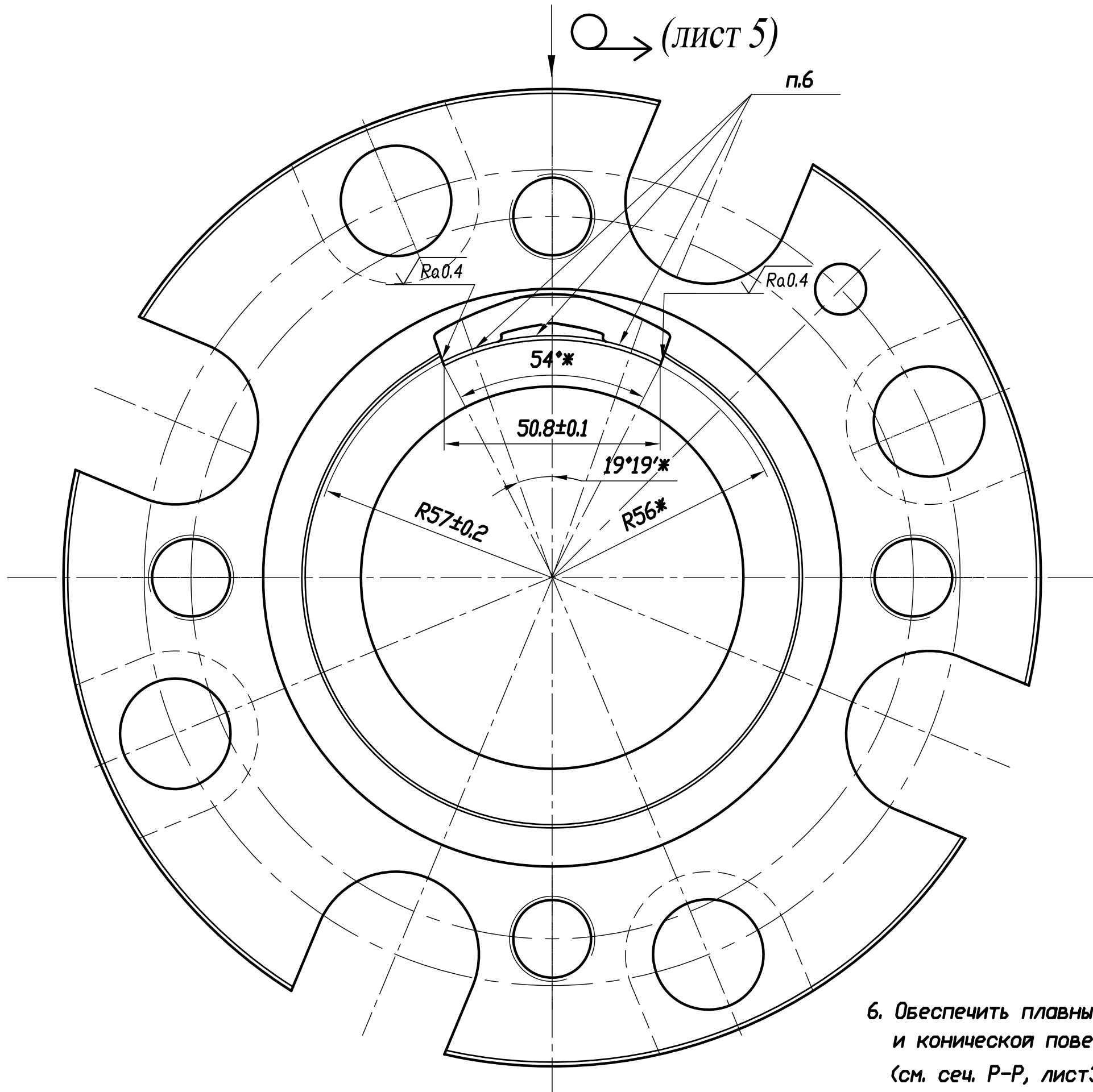
К-96.205.003.081					
Вставка распределителя под полосу 15° головы М 60/70					
Лит. Масса Масштаб					
11,26 1:1					
Лист 1 Листов 6					
Сталь 40Х ГОСТ 4543-71					

E (лист 1)



Т (ЛИСТ 3)

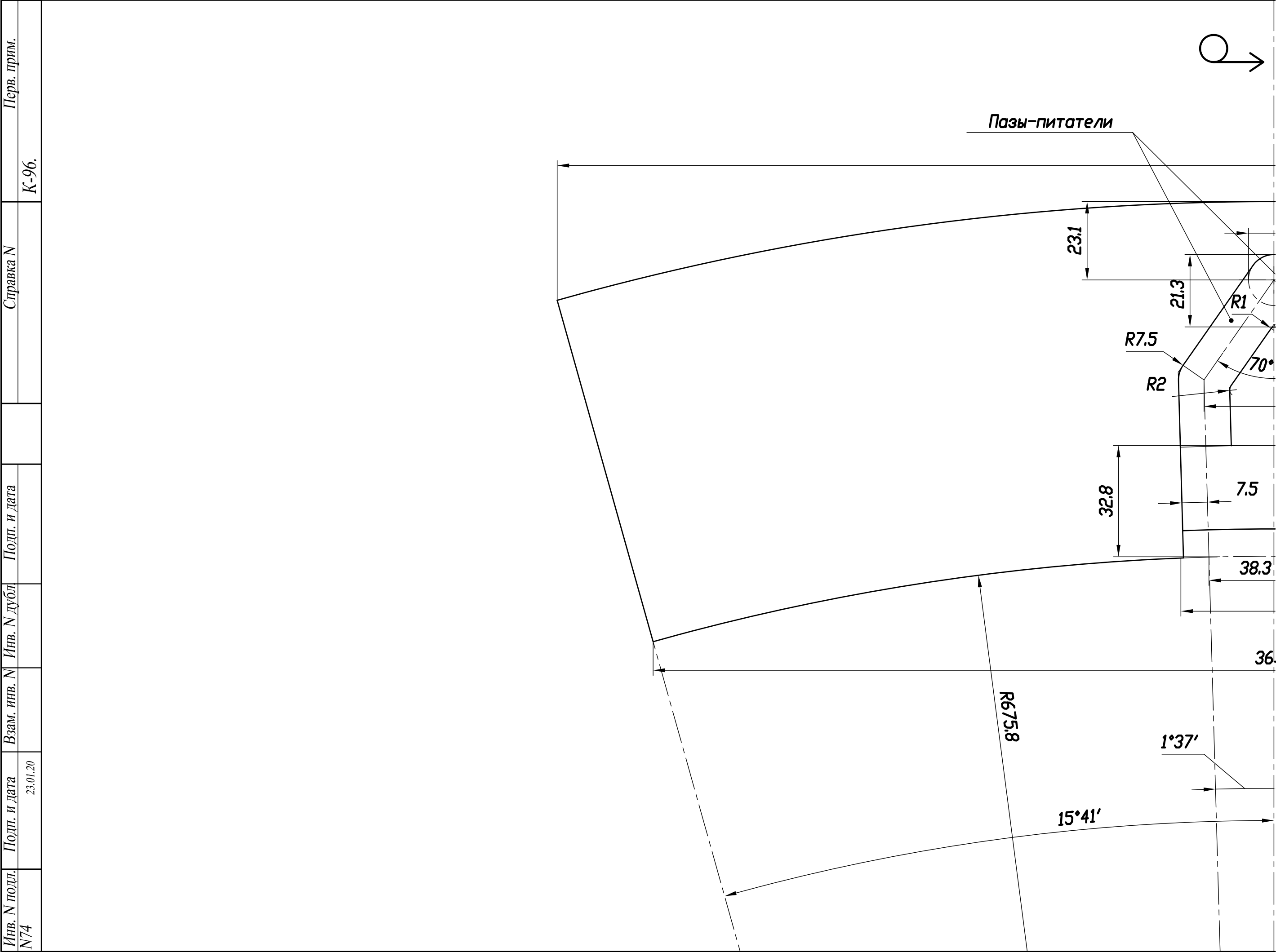
$\sqrt{Ra3,2}$ (✓)

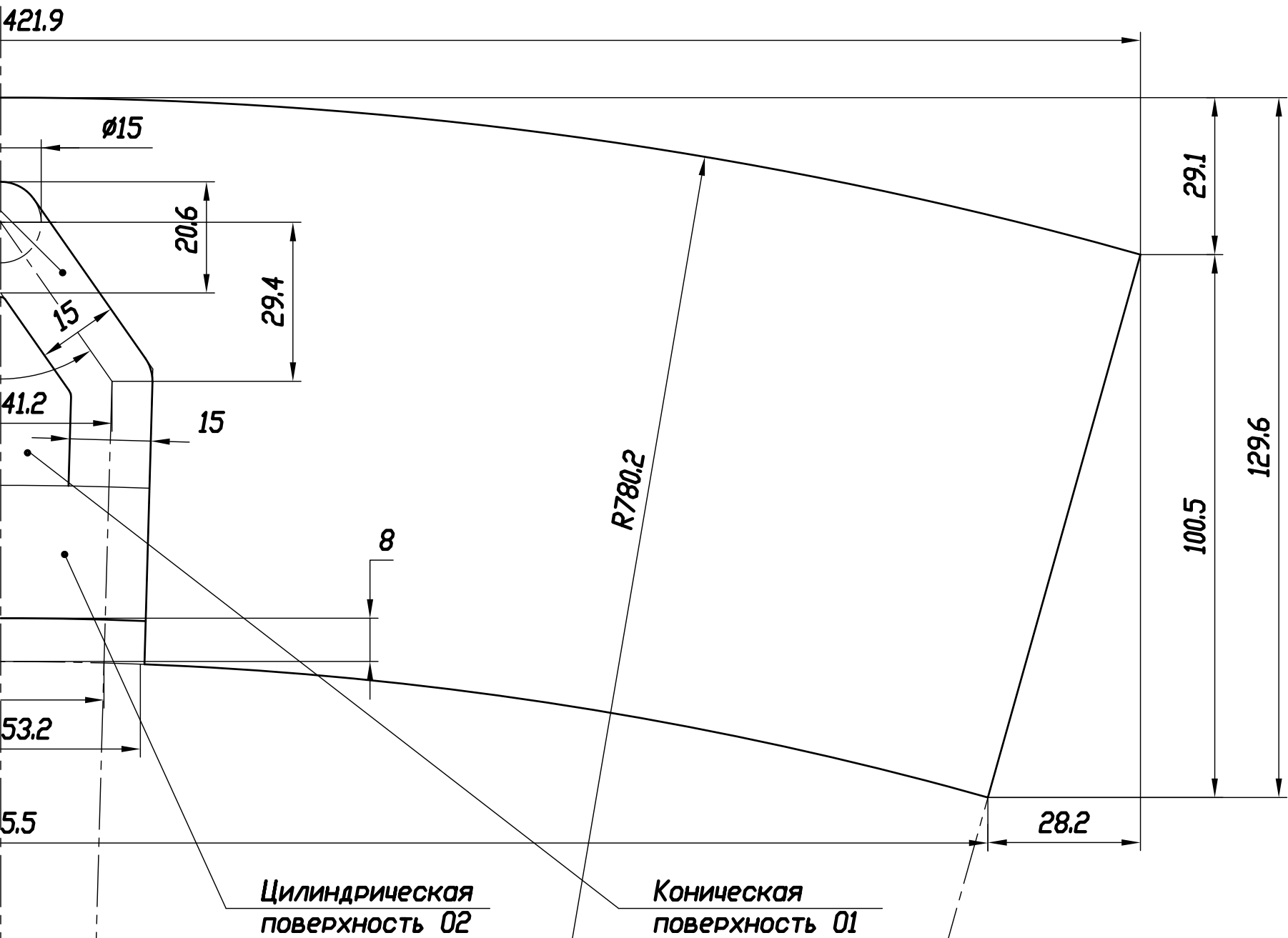


6. Обеспечить плавный переход поверхности пазов - питателей и конической поверхности 01 к цилиндрической поверхности 02 (см. сеч. Р-Р, лист3) радиусами R1 с полировкой $\sqrt{Ra0.4}$.

Изм.	Лист	N Документа	Подпись	Дата

K-96.205.003.081

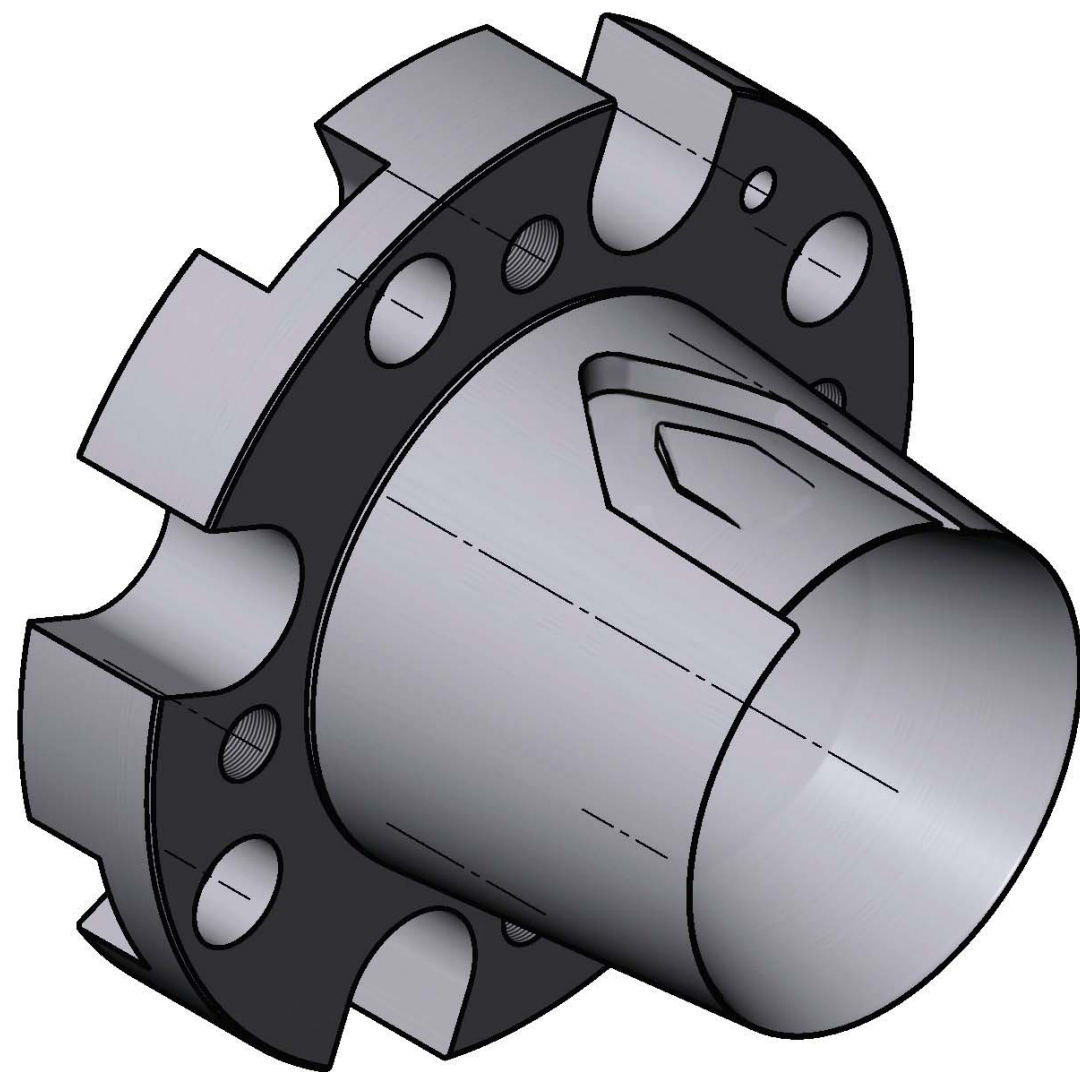
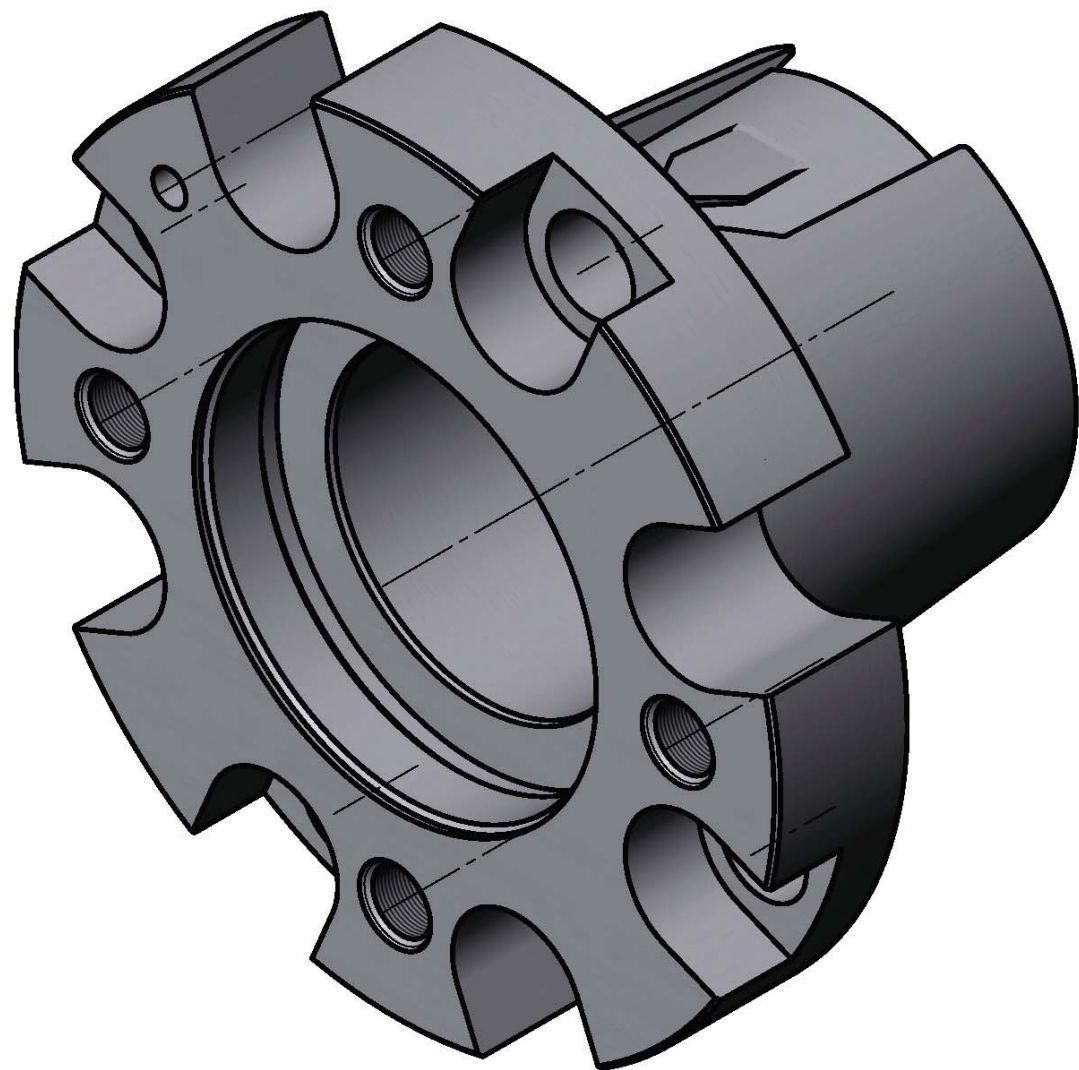




7. Рекомендуется выполнить изготовление пазов – питателей, конической поверхности 01 и цилиндрической поверхности 02 по шаблону развертки в масштабе 1:1. Все размеры расчетные.

Изм.	Лист	N Документа	Подпись	Дата

K-96.205.003.081



Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата

Шифр:

K-96.205.003.081

Копировал

Формат А3

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата