

E44.1714.00.00.001

Перв. примен.

Справ. №

Подп. и дата

Изм. № дораб.

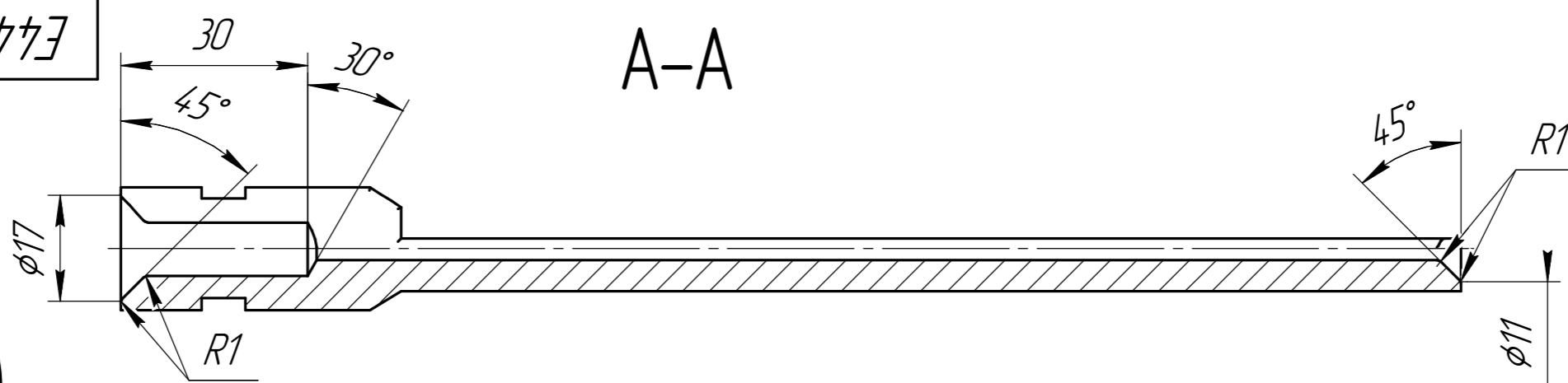
Взам. инв. №

Подп. и дата

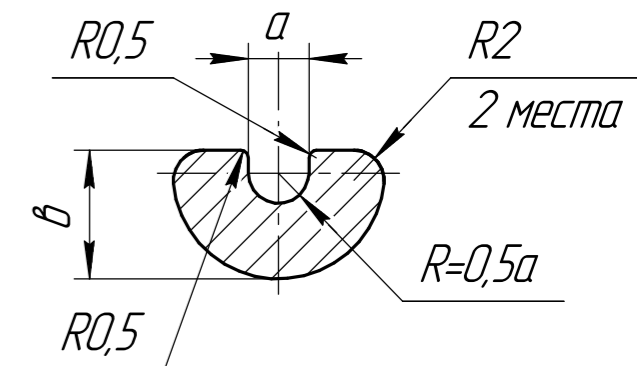
Изм. № подл.

A-A

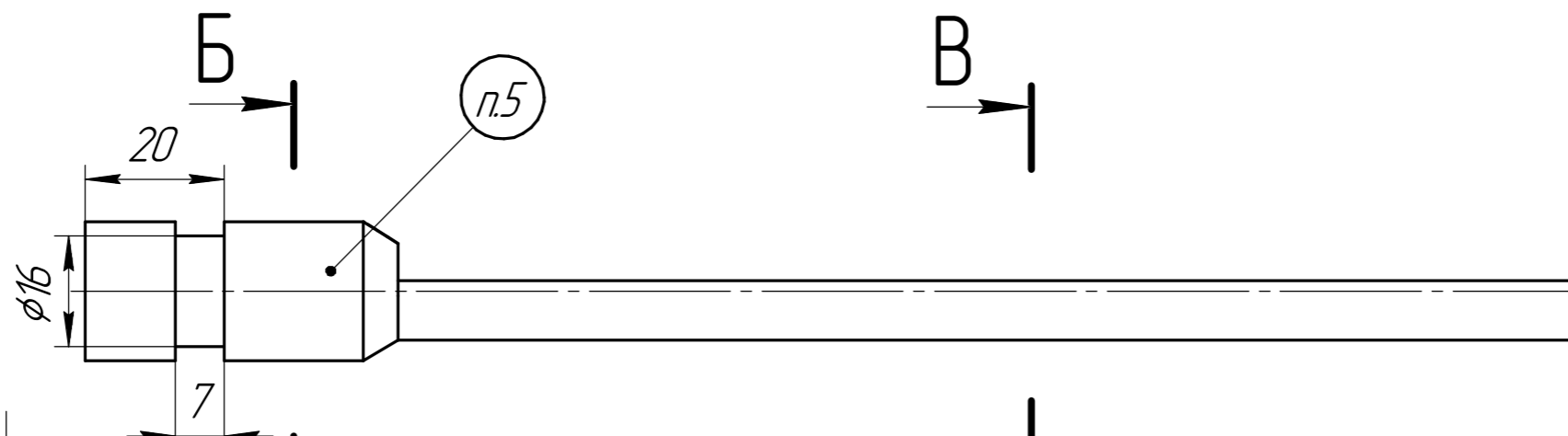
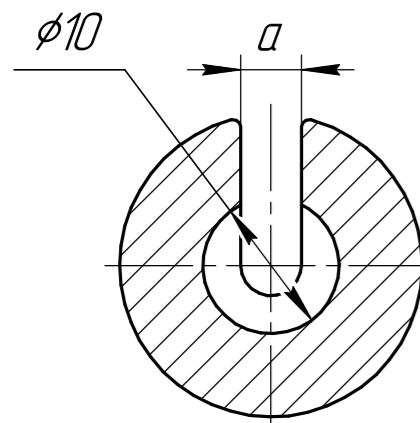
$\sqrt{Ra\ 0,80\ (\checkmark)}$



B-B(2:1)

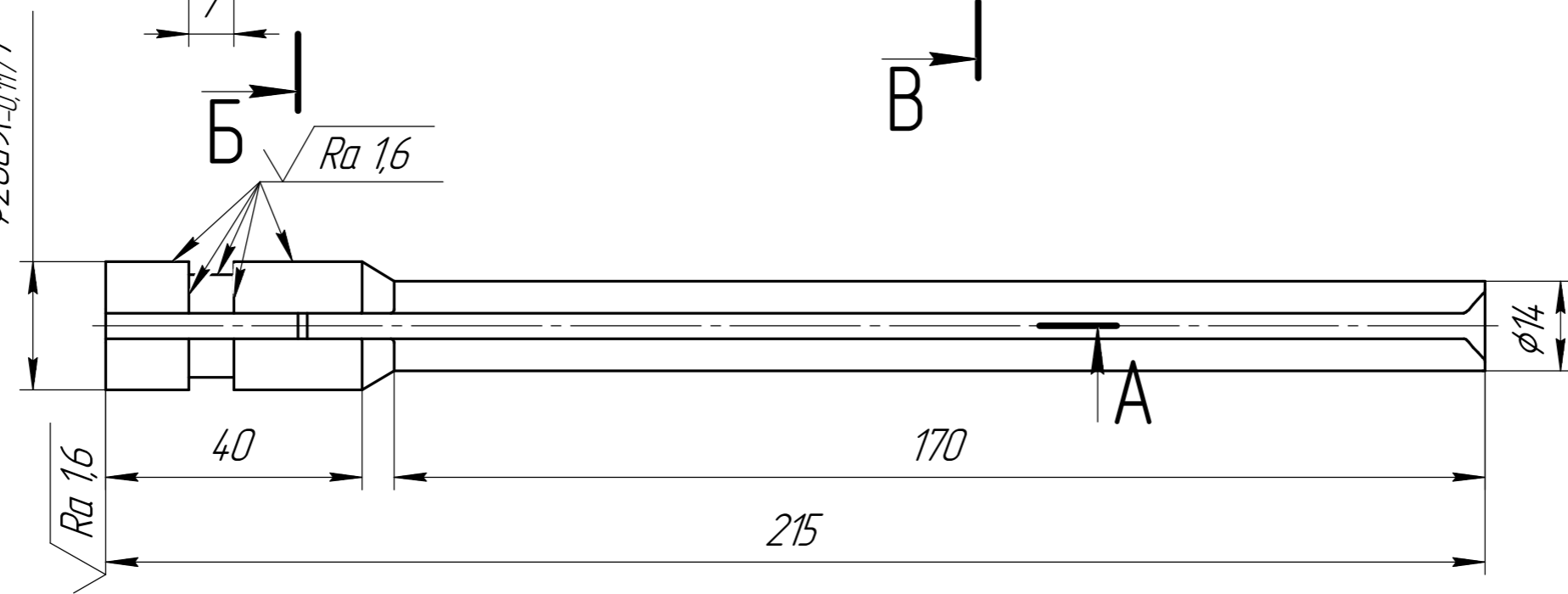


B-B(2:1)



$\phi 20p9(-0,065 / -0,117)$

A



| Исполнение | b, мм | a=2R, мм |
|--------------------|-------|----------|
| E44.1714.00.00.001 | 7,5 | 2 |
| -01 | 8,0 | 3 |
| -02 | 8,5 | 4 |
| -03 | 9,0 | 5 |
| -04 | 9,5 | 6 |
| -05 | 10,0 | 7 |
| -06 | 10,5 | 8 |

машина обмоточная, фирмы ВЦО-2 Цех №4

1. H14, h14, $\pm \frac{IT14}{2}$.
2. 38..46 HRC.
3. Острые кромки по контуру паза притупить R 0,5мм.
4. Поверхность $\sqrt{Ra\ 0,80}$ полировать, Хтв 15, полировать.
5. Маркировать: знак фирмы- изготовителя, № штифта, № чертежа (электрограф. способом).

| Изм. | Лист | № докум. | Подп. | Дата |
|----------|------|--------------|--------------------|------------|
| Разраб. | | Квашнин А.С. | <i>[Signature]</i> | 11.12.2024 |
| Проб. | | Кладов М.В. | <i>[Signature]</i> | 11.12.2024 |
| Т.контр. | | | | |
| Н.контр. | | Квашнин А.С. | <i>[Signature]</i> | 11.12.2024 |
| Утв. | | | | |

E44.1714.00.00.001

Штифт (ниппель)

| Лит. | Масса | Масштаб |
|------|--------|---------|
| | | 2:1 |
| Лист | Листов | 1 |

Сталь 9ХС ГОСТ 5950-2000 ООО "Камский кабель"