

E44.1683.00.00.001

Перв. примен.

Справ. №

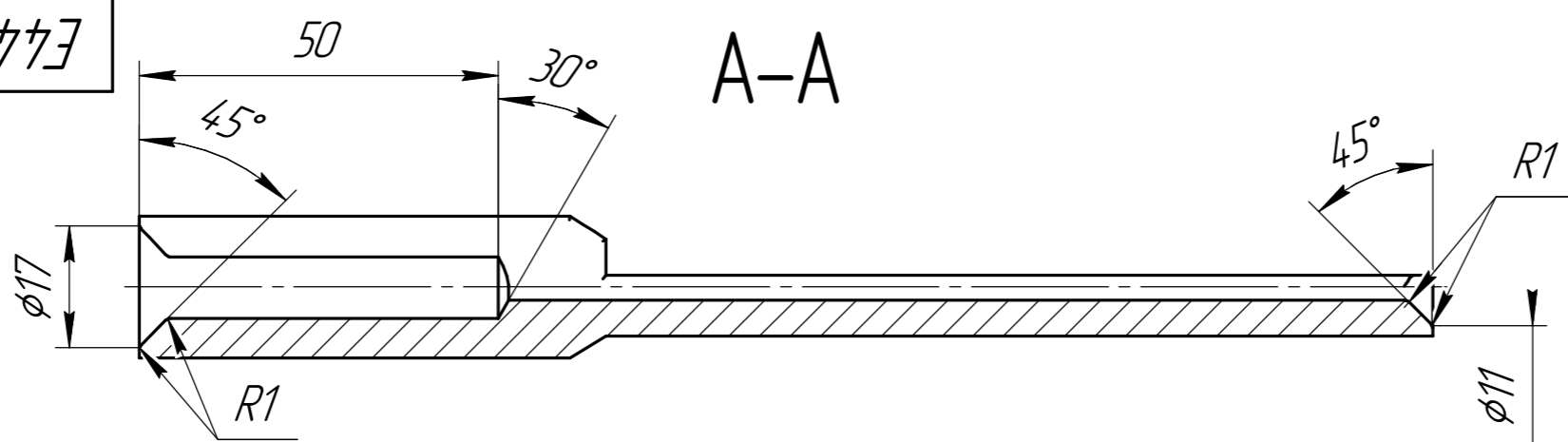
Подп. и дата

Изм. № дораб.

Взам. инв. №

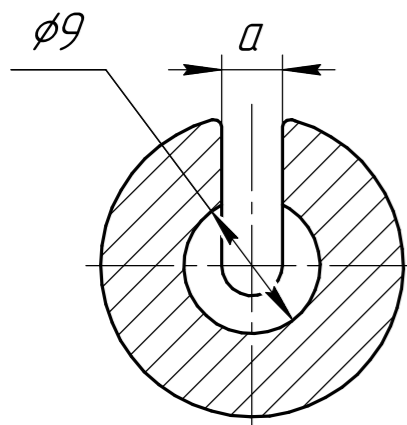
Подп. и дата

Изм. № подл.



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

Б-Б(2:1)



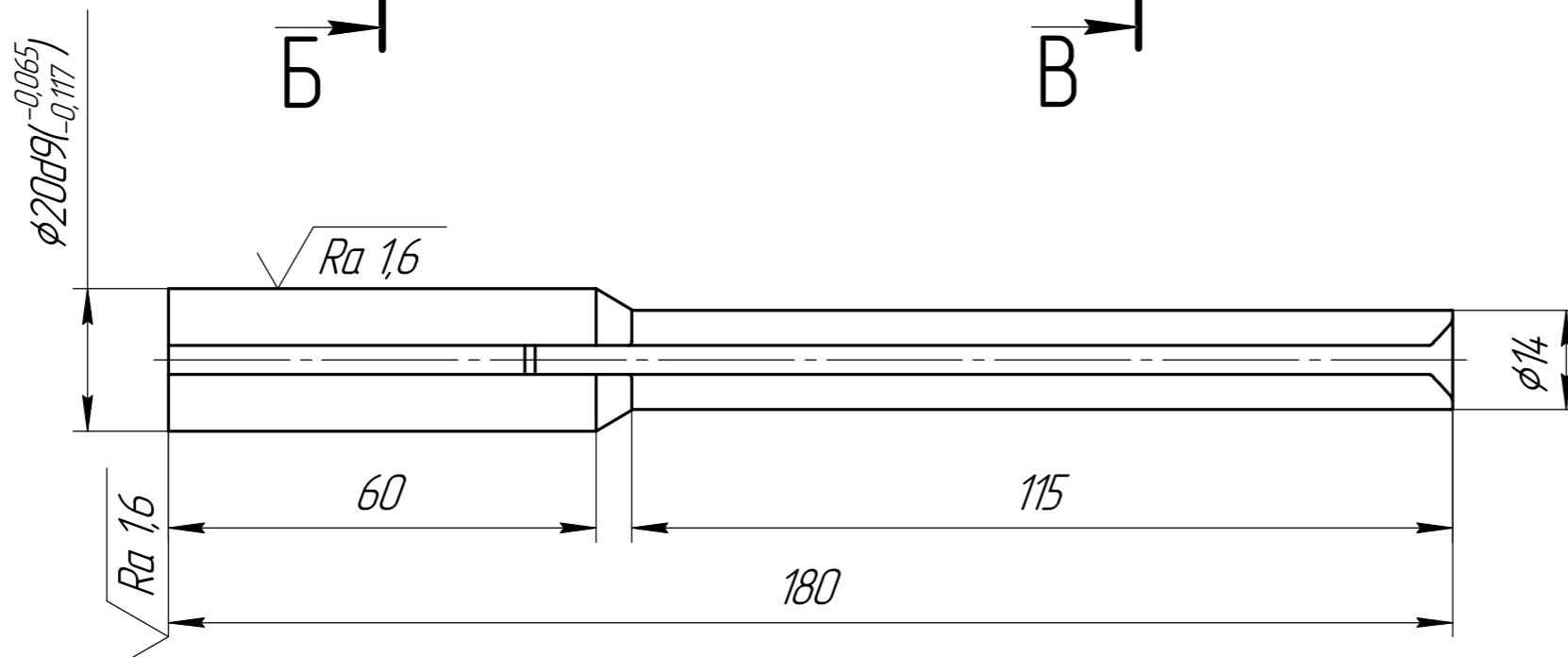
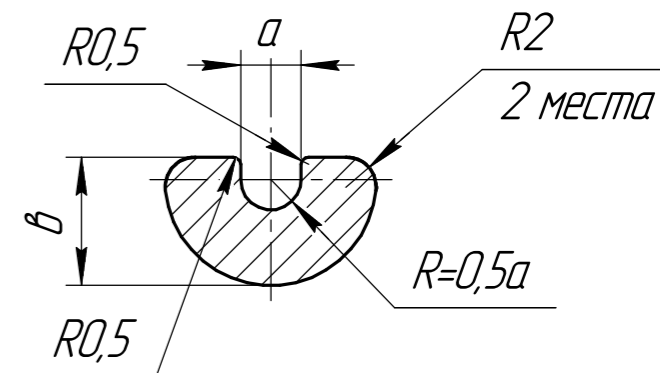
Б

В

Б

В

В-В(2:1)



Исполнение	b, мм	a=2R, мм
E44.1683.00.00.001	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

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. Допускается электрографическим способом.

машина обмоточная, фирмы WTM Цех №4

E44.1683.00.00.001

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.		Квашнин А.С.	<i>[Signature]</i>	21.11.2023
Проб.		Кладов М.В.	<i>[Signature]</i>	21.11.2023
Т.контр.				
Н.контр.		Квашнин А.С.	<i>[Signature]</i>	21.11.2023
Утв.				

Штифт (ниппель)

Лит.	Масса	Масштаб
	0,19	2:1
Лист	Листов 1	

Сталь ХВГ ГОСТ 5950-2000 ООО "Камский кабель"

Копировал

Формат А3