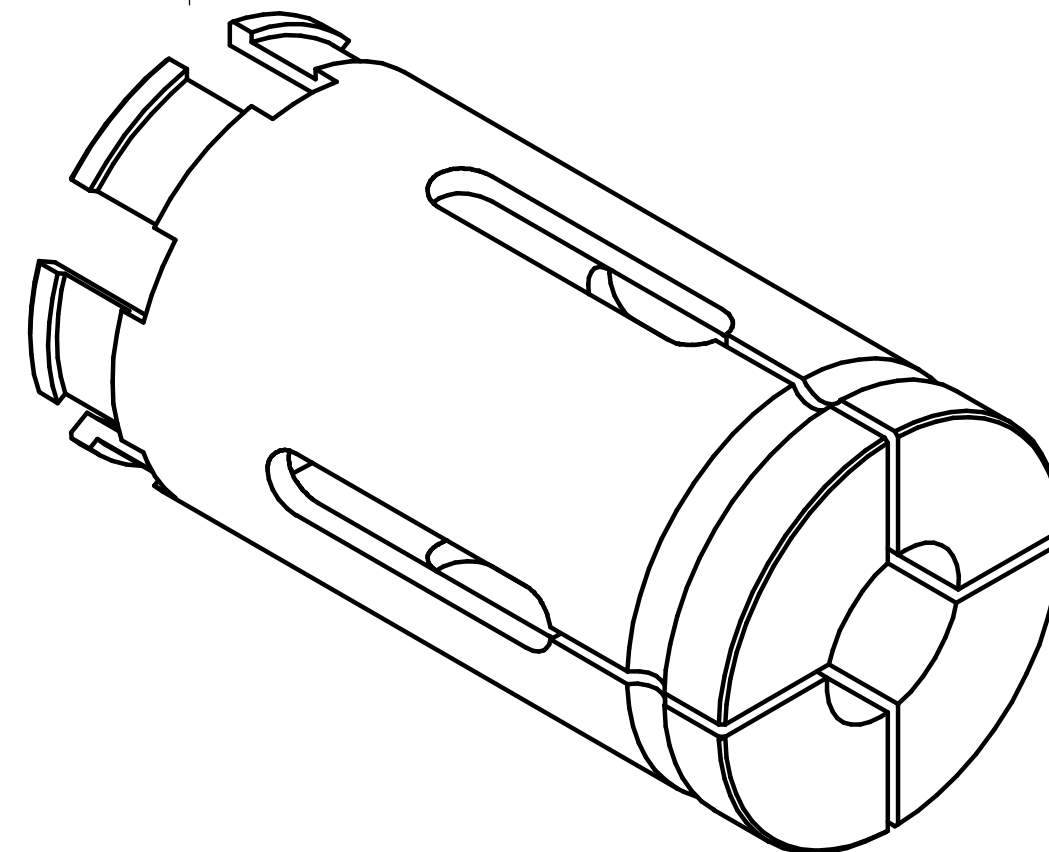
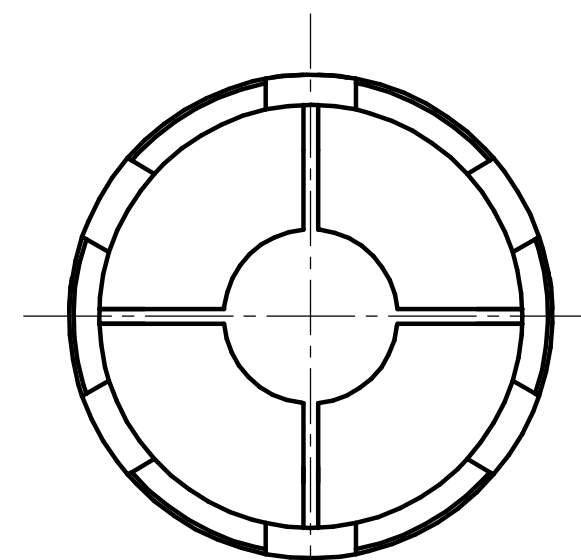
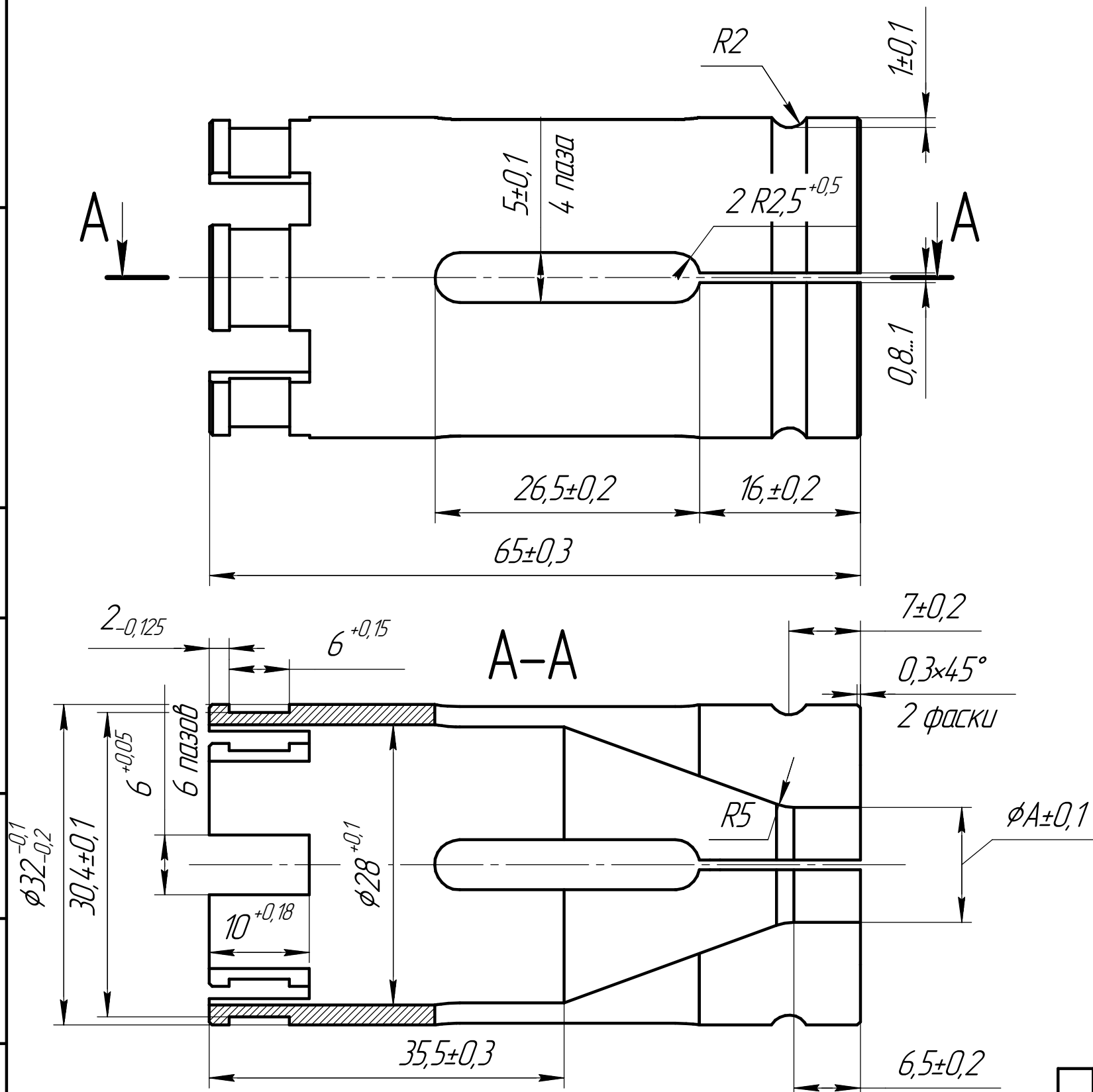




- 1 Цангу изготовить окончательно, затем сомкнуть лепестки, предварительно вставив пруток на 0,5мм. меньше требуемого диаметра "А", стянув их проволокой уложенной в радиусную канавку, произвести термообработку 45...50HRC.
- 2 Заусенцы должны быть удалены, острые кромки детали притуплены R-0,2мм.

Приложение 3					Лит.	Масса	Масштаб
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата		0,11	1:1
Разраб.							
Пров.							
Т.контр.							
Н.контр.							
Утв.							
Цанга подающая					Лист 1	Листов 2	
Круж В-35 ГОСТ 2590-2006 65Г ГОСТ 4543-71							

№	φ Α	Децимальный номер
1	–	ACC16.PY.01.308
2	–	ACC16.PY.01.308-01
3	2	ACC16.PY.01.308-02
4	3	ACC16.PY.01.308-03
5	4	ACC16.PY.01.308-04
6	5	ACC16.PY.01.308-05
7	6	ACC16.PY.01.308-06
8	7	ACC16.PY.01.308-07
9	8	ACC16.PY.01.308-08
10	9	ACC16.PY.01.308-09
11	10	ACC16.PY.01.308-10
12	11	ACC16.PY.01.308-11
13	12	ACC16.PY.01.308-12
14	13	ACC16.PY.01.308-13
15	14	ACC16.PY.01.308-14
16	15	ACC16.PY.01.308-15
17	16	ACC16.PY.01.308-16
18	17	ACC16.PY.01.308-17
19	18	ACC16.PY.01.308-18
20	19	ACC16.PY.01.308-19
21	20	ACC16.PY.01.308-20
22	21	ACC16.PY.01.308-21
23	22	ACC16.PY.01.308-22
24	23	ACC16.PY.01.308-23
25	24	ACC16.PY.01.308-24
26	25	ACC16.PY.01.308-25
27	26	ACC16.PY.01.308-26
28	27	ACC16.PY.01.308-27
29	28	ACC16.PY.01.308-28

Инд. № подл.	Подп. и дата	Взам. инв. №	Инд. № докл.	Подп. и дата

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата

Приложение 3

Лист
2