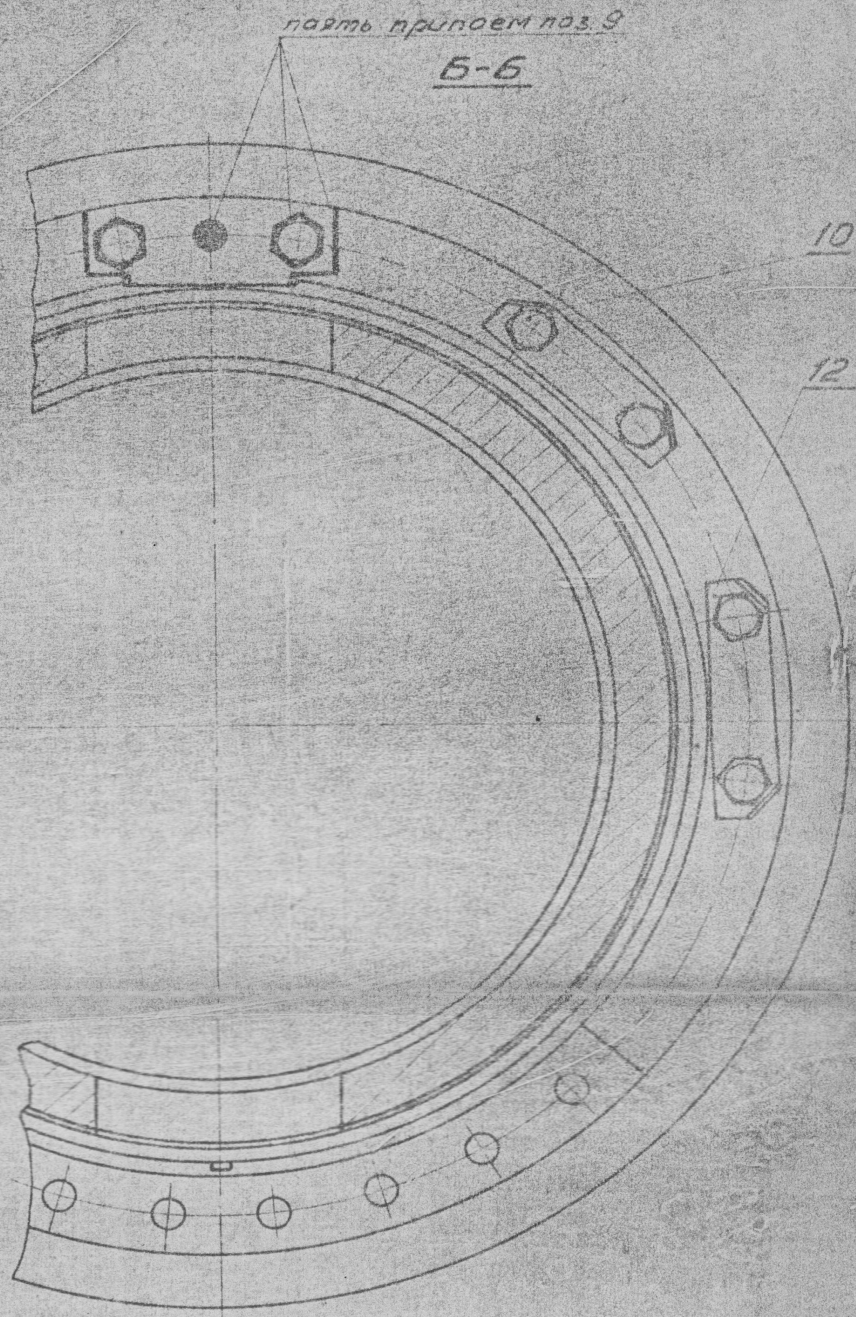
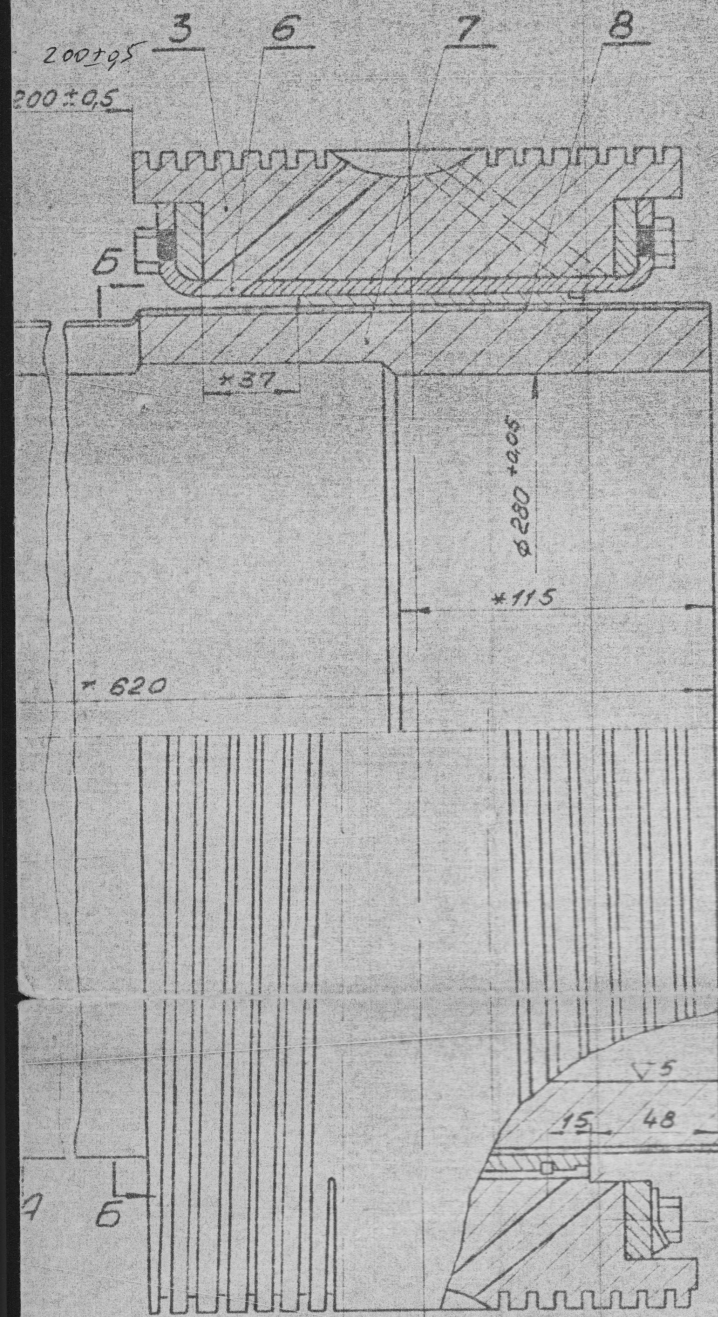




1. Изготовить чешуйчатым
 плечку произвести при тем-
 пературе 500°C. В нем окна и отверстия
 для втулки. Рабочие.
 Изготовить по наружному диаметру
 под штифт после насадки их
 из хр. ГОСТ 9791-61.
 Поз. 6 сверлить по отверстиям
 до насадки их на кольца
 отв. ф 13, шлифить

№ поз	Обозначение	ф	Наименование	Кол	Вес кг	Примечание
9			Припой ПСр 45 ГОСТ 8190-56		0,0539	
8			Механизм формовочный ФМШ-А 0,2 ГОСТ 8122-60		3,0	1-30-11 4х 2А130
7	860.210.239	2	Втулка	1		
6	860.585.148	4	Перемычка	2		
5	860.585.157	3	Кольцо распределительн	2		
4	860.296.218	4	Кольцо промежуточное	2		
3	860.555.162	2	Кольцо контактное	1		
2	860.585.158	3	Кольцо распределительн	2		
1	860.555.162	2	Кольцо контактное	1		

фрт 52x10 ГОСТ 3128-60	2	2,1 3114
У 50x12x75	22	Обрезать на 5мм
т М12x50	52	

0	3	6650807	подобрать
Лит. кол	Докум	Подпись	Дата
Констр	Чертежна		
Вед кон	Взвешива		
Нач. кб	Зав. учено		
Технол	Взвеш		

ТВВ-200-2

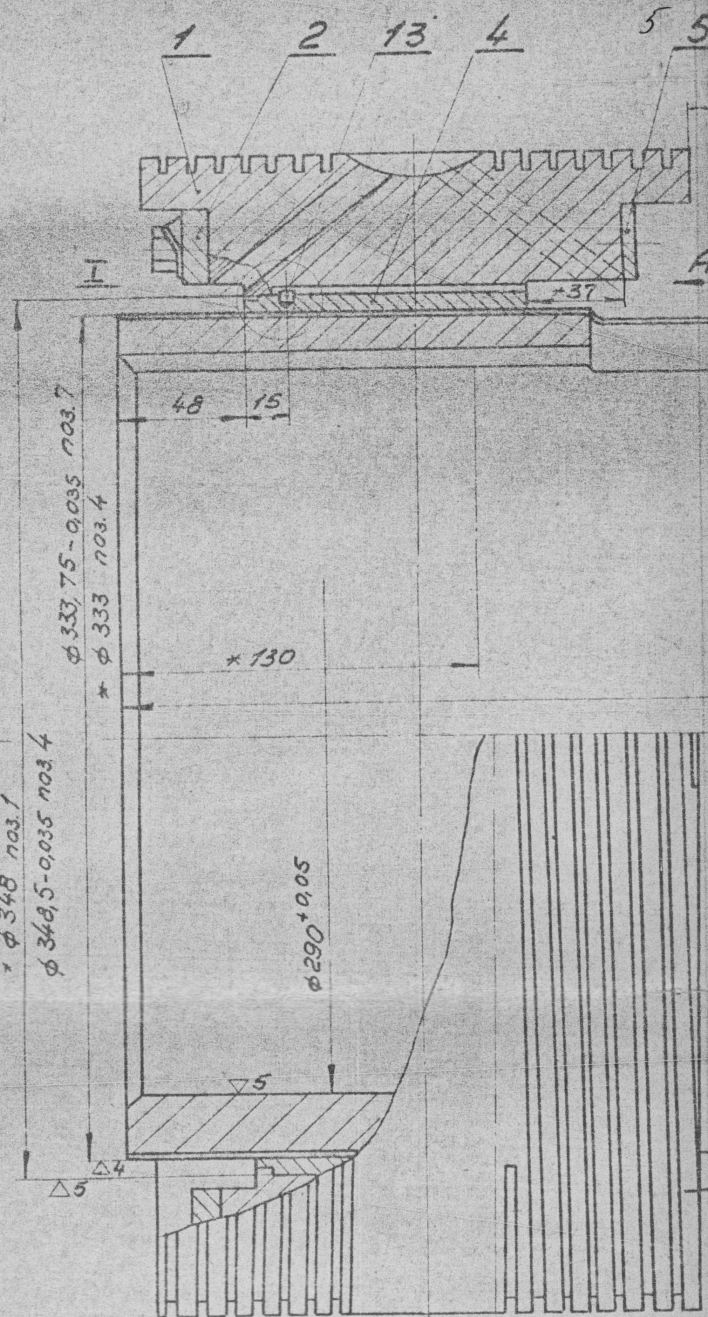
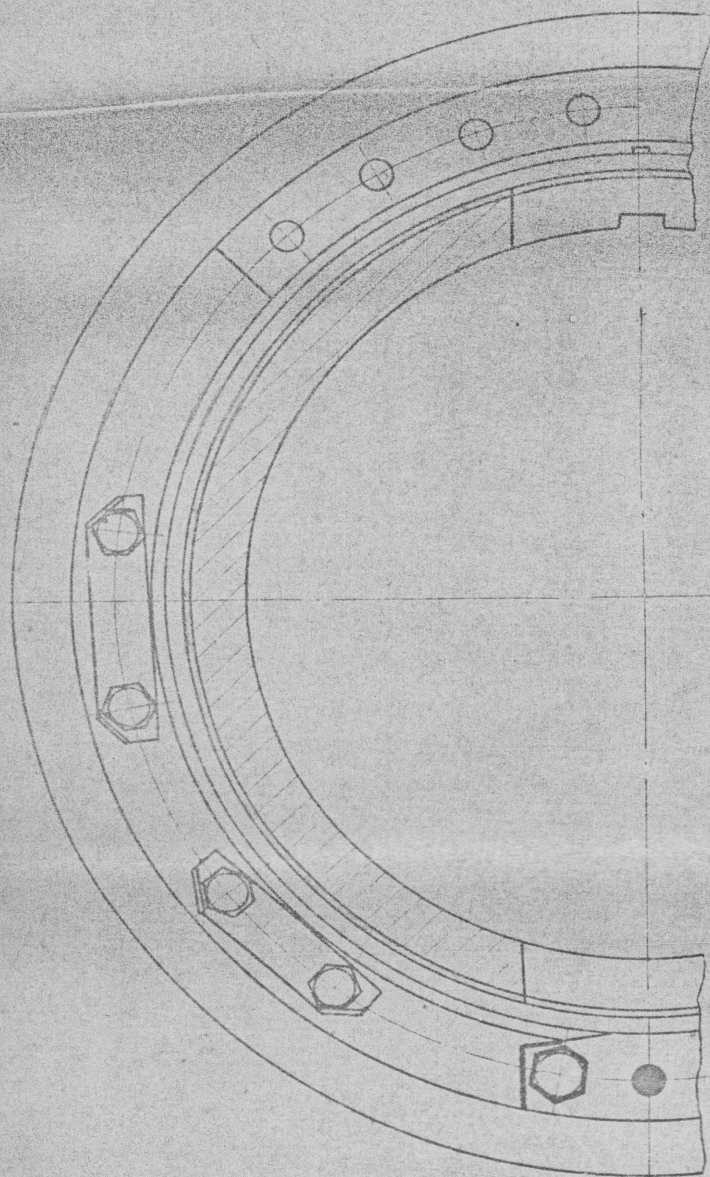
Кольца
контактные

560.555.261

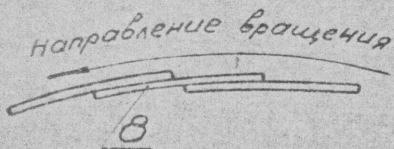
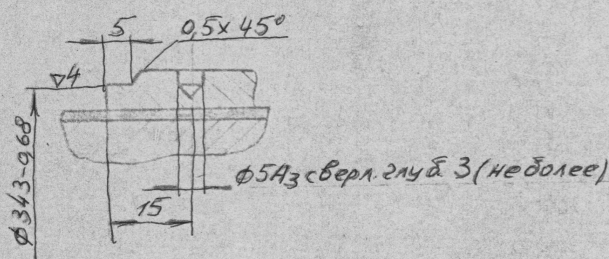
Литера	Вес кг	Макс
	286	12
Лист	1	Листов 1

192 555 795

A-A



I
M1:1



1. Наложение миканита на втулку способом с клейкой шпеллаком. В температуре 180°C.
2. После обточки миканита вырезать запоблицо с окнами и отверстиями.
3. Размеры, обозначенные *, стр.
4. Промежуточные кольца обработать и сверлить в них отверстия на изолированную втулку.
5. Поз. поз. 10, 12 кадрировать к.
6. Отверстия $\phi 13$ в перемычках в кольцах контактных поз. 1 и 3 поз. 4. Заусенцы, после сверления

13	850.934.129	Ш/м
12	850.951.363	4 Ш/м
10	850.921.261	4 50
№ поз	Обозначение	ф