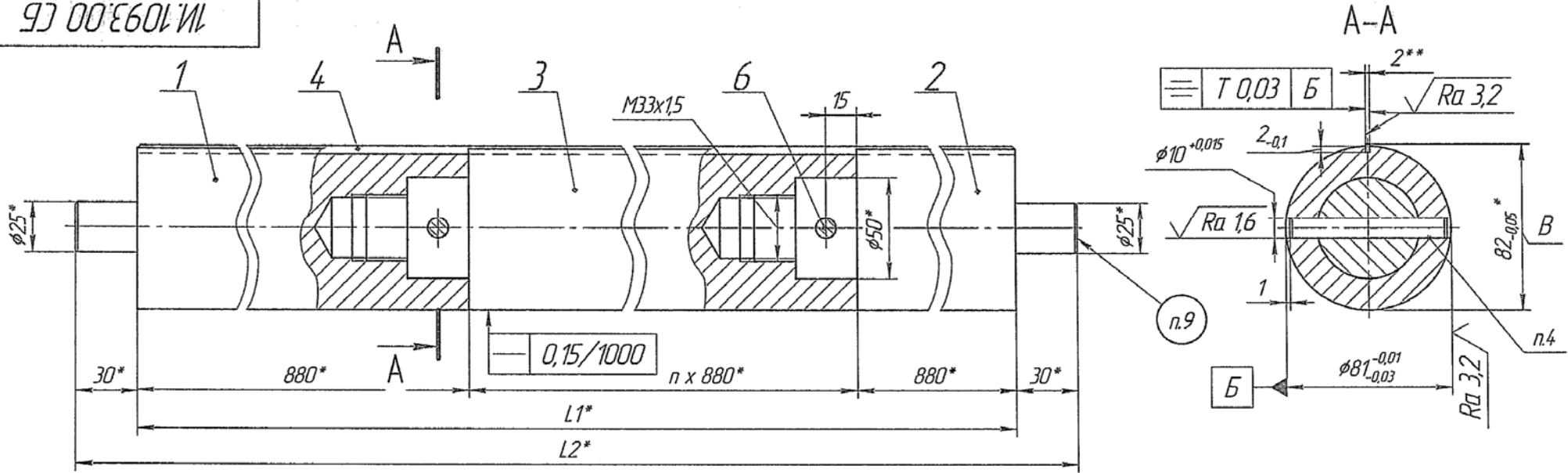


ИИ.1093.00



Обозначение	L1, мм	L2, мм	п, шт	Масса, кг	Код 1С
ИИ.1093.00 СБ	2640	2700	1	106,5	425 934
-01СБ	3520	3580	2	142,0	426 084
-02СБ	4400	4460	3	177,2	426 085
-03СБ	5280	5340	4	212,6	426 086
-04СБ	6160	6220	5	247,9	426 087
-05СБ	7040	7100	6	283,3	426 088
-06СБ	7920	7980	7	318,6	426 089
-07СБ	8800	8860	8	354,0	426 090
-08СБ	9680	9740	9	389,3	426 091
-09СБ	10560	10620	10	424,7	426 092

- \*Размеры для справок.
- H14, h14, ± IT14.
- При сборке оправки резьбовые поверхности обработать герметиком Loctite 603.
- Штифтовать. Торцы штифта (поз.6) не должны выступать за  $\phi 81$ .
- Разноразмерность размера  $\phi 81_{-0,03}^{-0,01}$  в местах стыков после сборки не более 0,02 мм. Выступы в стыках заполировать.
- \*\*Шпоночный паз фрезеровать после сборки и штифтования оправки, обеспечив посадку шпонки с натягом 0,01...0,03 мм.
- Шпонку поз.6 установить в паз на герметик Loctite 603.

- В процессе эксплуатации допускается износ по наружному диаметру (номинальное значение) до  $\phi 80,95$  мм и до  $\phi 80,93$  мм на длине 200 мм от торцев, по ширине шпонки (ном.) до размера 1,89 мм, по высоте "В" до размера 81,85 мм.
- Маркировать: "ИИ.1093.00" электрографическим способом.

ИИ.1093.00 СБ				Лист	Масса	Масштаб
Оправка составная для набора листов статора ЦРКФ.684.313.027				1	См. табл.	1:2
Сборочный чертёж				Лист	Листов	1
Изм/Лист	№ докум.	Подп.	Дата			
Разраб.	Полыняев	С	30.12.16			
Проб.	Ефремов	В	12.02.17			
Т.контр.	Жуков	А	10.01.17			
Согл.	Шароглазов	В	10.01.17			
Н.контр.	Лысова	В	15.02.17			
Утв.	Бранников	А	15.02.17			

Копировал

Формат А3

Перв. примен.

Справ. №

Подп. и дата

Изм. №

Взам. инв. №

Подп. и дата

Изм. №