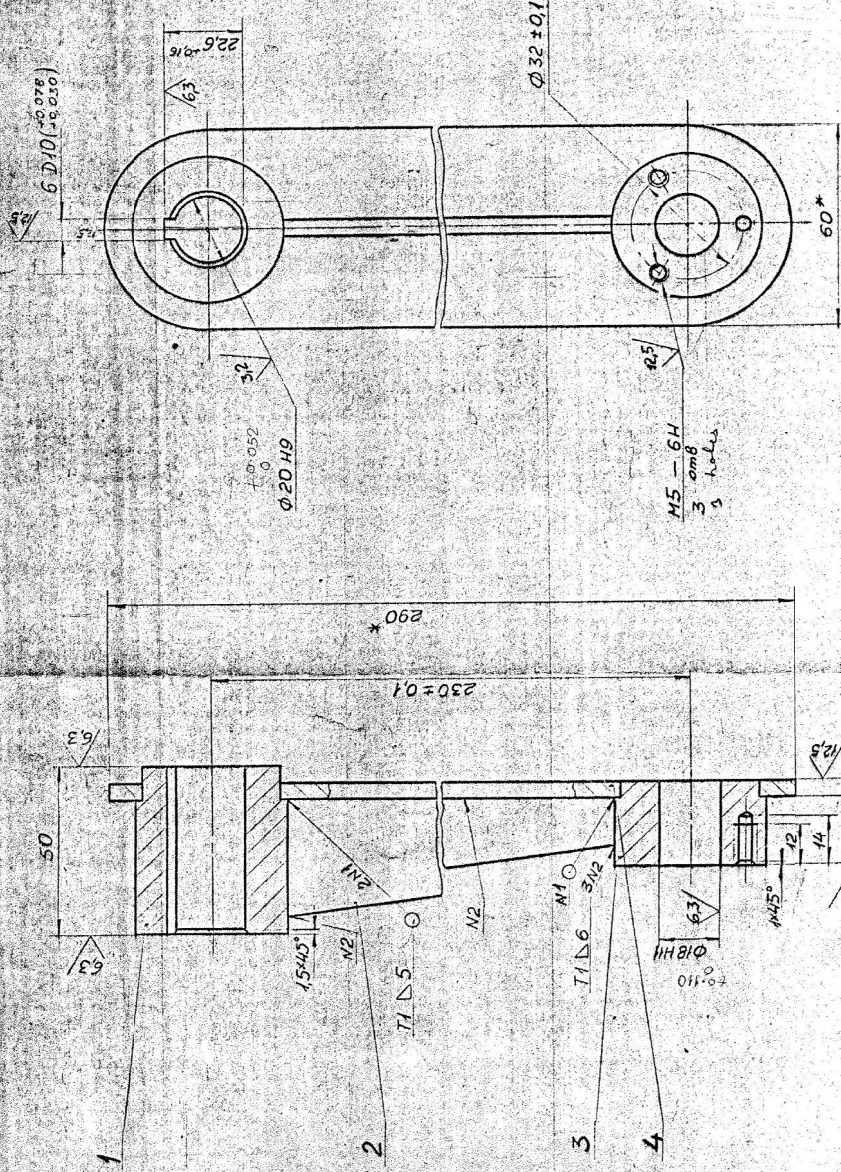


2344-107-00MK CB

HANDLE
TANK ASSY.
12.5 mm SCCC WINDING M/C
NO. OFF - 1
DRG. NO. VMT. SK. 119. 8700-12

AUTHENTICATED BY
SUPPORTED BY



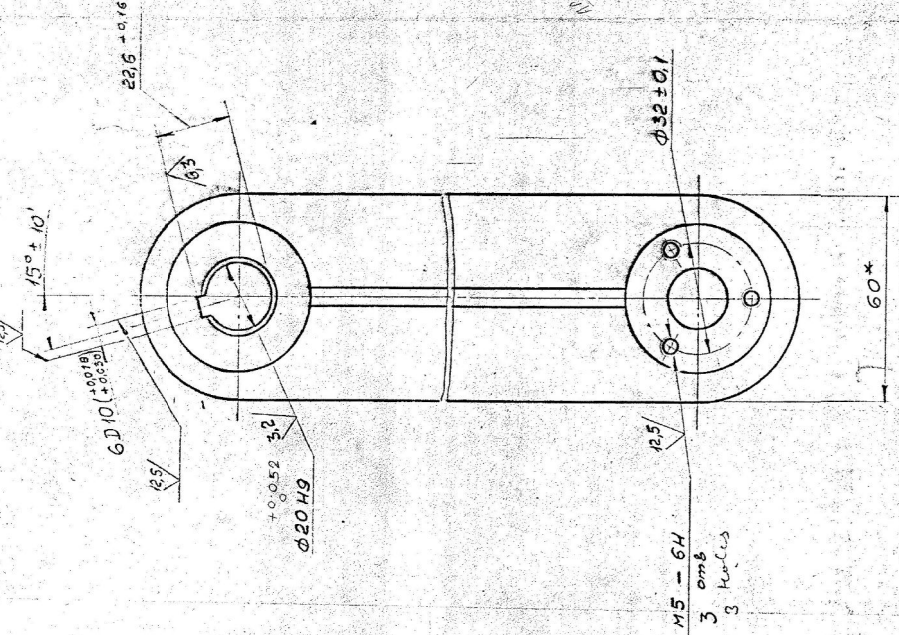
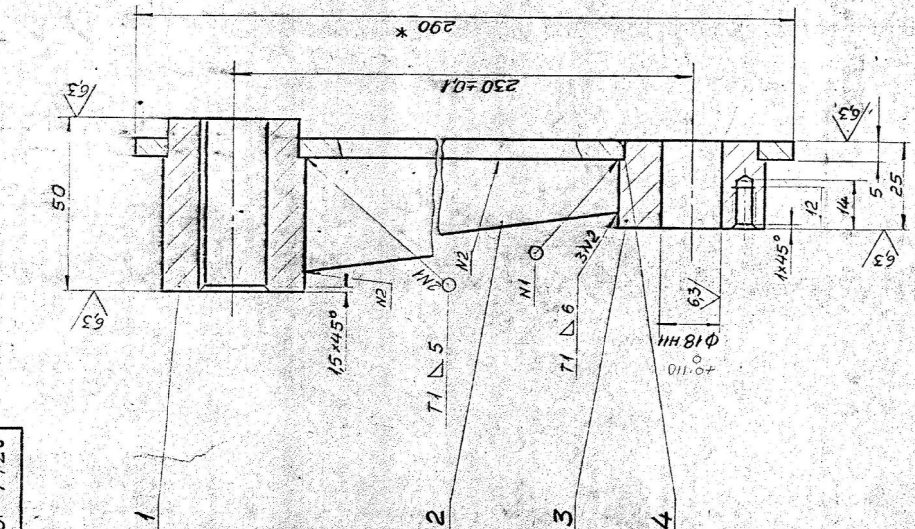
NOTE:- TO BE MANUFACTURED FROM VMT. SK. 119. 8700-12

- 1. * Размеры для справок
- 2. Неказанные предельные отклонения размеров: отверстий — H14, валов — h14, остальных $\pm IT14/2$
- 3. Сварку производить по ГОСТ 5264-80. Электрод УОИНИ — 13/45 — 3-2 ГОСТ 9466-75
- 4. Покрывать: Хим. Фос. прч. ГОСТ 9.073-77

- 1. Dimensions for Reference
- 2. Unspecified limit size deviations for holes—H14, shafts—h14, Remaining $\pm IT14/2$
- 3. Welding to be carried out as per ГОСТ 5264-80. Electrode УОИНИ — 13/45 — 3-2 ГОСТ 9466-75 oil lining tape
- 4. Coating: Chemical phosphating GOST 9073

2344-107-00MK CB		Пункты	
Изм.	Исполнение	Место	Масштаб
Толк 6 штати		МА N D D L E	
1ST ANGLE PROJECTION		А-Assembly Drawing	
РАБОТА 44X3		65/94	

2344-109-00МК СБ



HANDLE
TANK ASSY
125 mm SCCC WINDING M/C
DRG. NO. VMT-SK.119.8700-12
NO. OFF. 1

- 1.* Размеры даны справок.
2. Неукрепленные пределы в отклонениях размеров, обратный - Н14, валов - Н14, остальных - ± IT14.
3. Сборку производить по ГОСТ 5284-80. Электропровод ВДНН-13/45 - 3-2 по ГОСТ 9468-75
4. Покрытие: Хим. Фосфат. по ГОСТ 9073-77

1. Dimensions for reference.
2. Unreinforced limit the dimensions for holes - H14, for shafts - H14, for remaining - ± IT14.
3. Welding to be covered and in per ГОСТ 5284-80 Electro ВДНН-13/45 - 3-2 ГОСТ 9468-75
4. Coating: Chemical phosphating по ГОСТ 9073-77

2344-109-00МК СБ		Исполн.	Провер.
Ручка/Танк		М.П.	Л.П.
сборочный чертёж		Лист	Листов
HANDLE		№	№
Assembly Drawing		№	№

NOTE: TO BE MANUFACTURED FROM VMT-SK.119.8700-A1