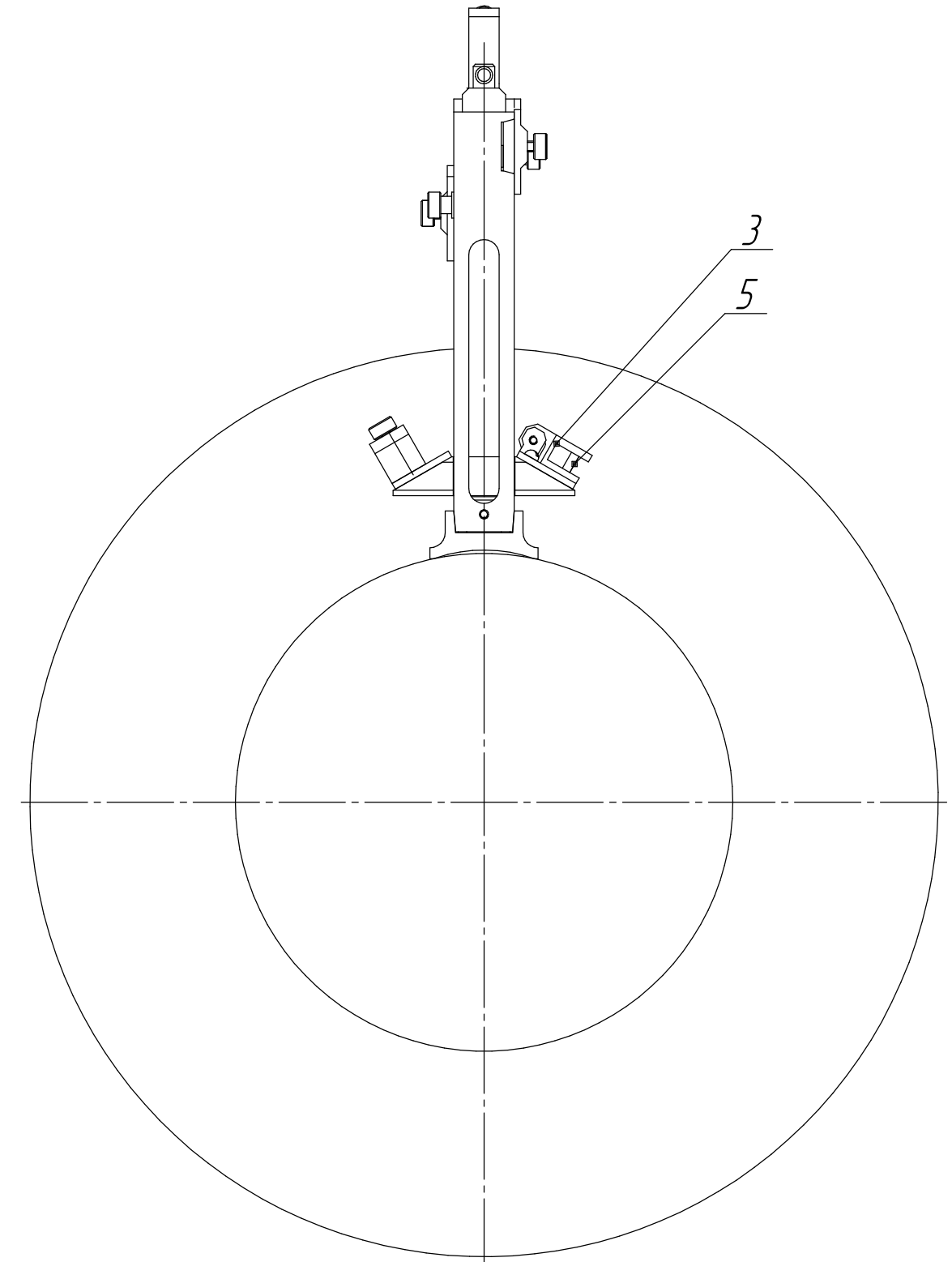


Перв. примен.		Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание			
Справ. №		A2			ПЦ06.00.000 СБ	Сборочный чертеж					
							Сборочные единицы				
		A2	1		ПЦ06.03.000 СБ	Основание	2				
		A3	2		ПЦ06.04.000 СБ	Штанга с упором	2				
							Детали				
		A3	3		ПЦ06.00.003	Корпус цепи	2				
		A4	4		ПЦ06.00.004	Шток	1				
							Стандартные изделия				
		Подп. и дата							Винт М4 х 14 ГОСТ 17475-80	4	
Инв. № подл.							ПЦ06.00.000				
		Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата					
		Разраб.					Лит.	Лист	Листов		
		Пров.							1		
		Н.контр.									
		Утв.									
							Приспособление				
							центровочное ПЦ6				

Копировал

Формат А4



Формат А2

Лист 1

Справ. №

Подп. и дата

Изм. №

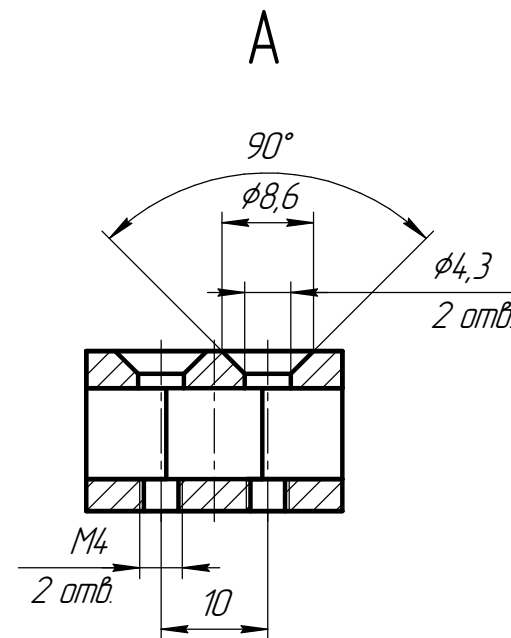
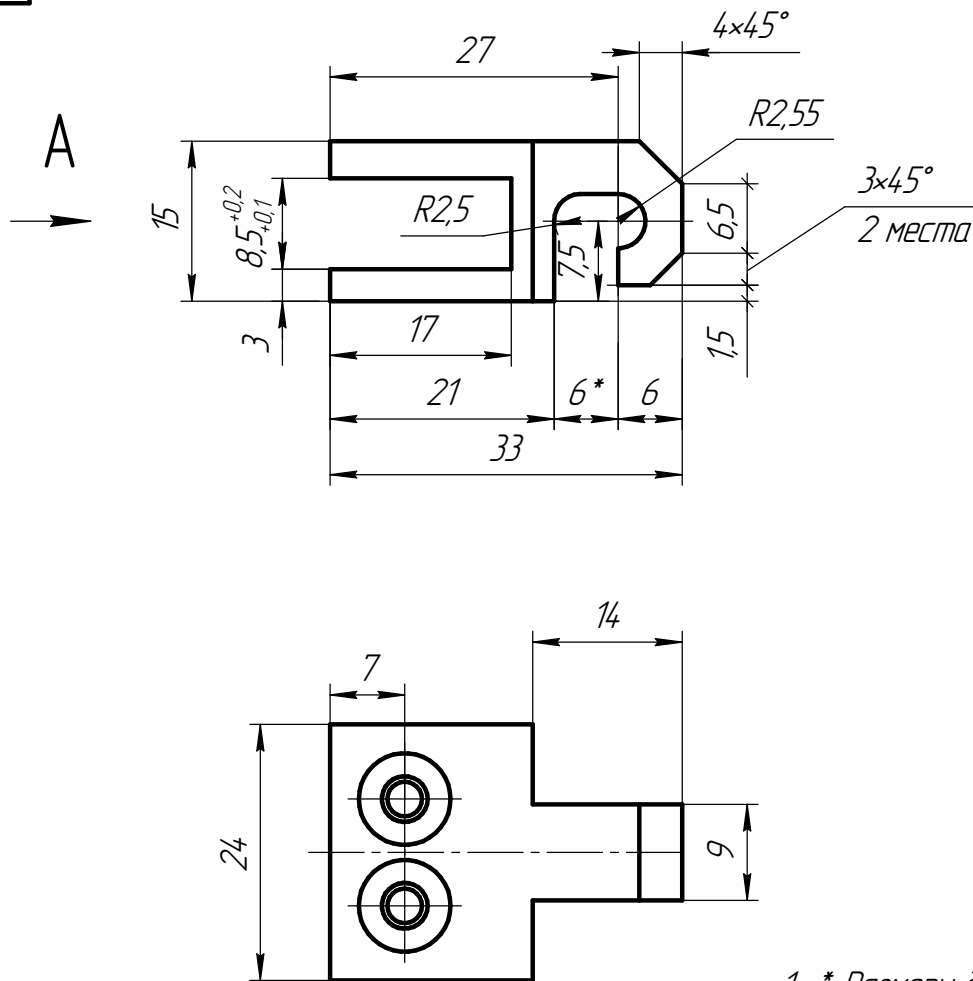
Взам. инв. №

Подп. и дата

Изм. №

000.00.90711

3,2 (✓)



1. \* Размеры для справок  
2. Неуказанные предельные отклонения отверстий - по H12, валов - по h12, остальных -  $\pm \frac{IT12}{2}$ .

					ПЦ06.00.003			
					Корпус цепи	Лист	Масса	Масштаб
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата				
Разраб.							0,03	2:1
Пров.								
Т.контр.						Лист	Листов	
Н.контр.					Сталь 45 ГОСТ 1050-88			
Утв.								

Копировал

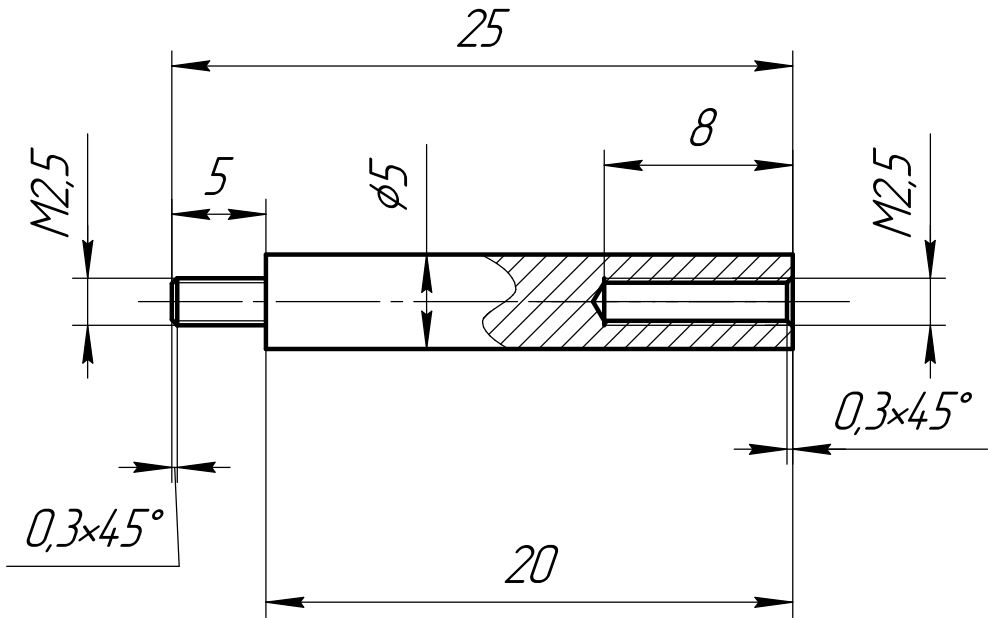
Формат А3

Справ. №	Перв. примен.
----------	---------------

Подп. и дата	Инв. № дубл.	Взам. инв. №	Подп. и дата	Инв. № подл.
--------------	--------------	--------------	--------------	--------------

ПЦ06.00.004

3,2  $\sqrt{\quad}$  ( $\checkmark$ )



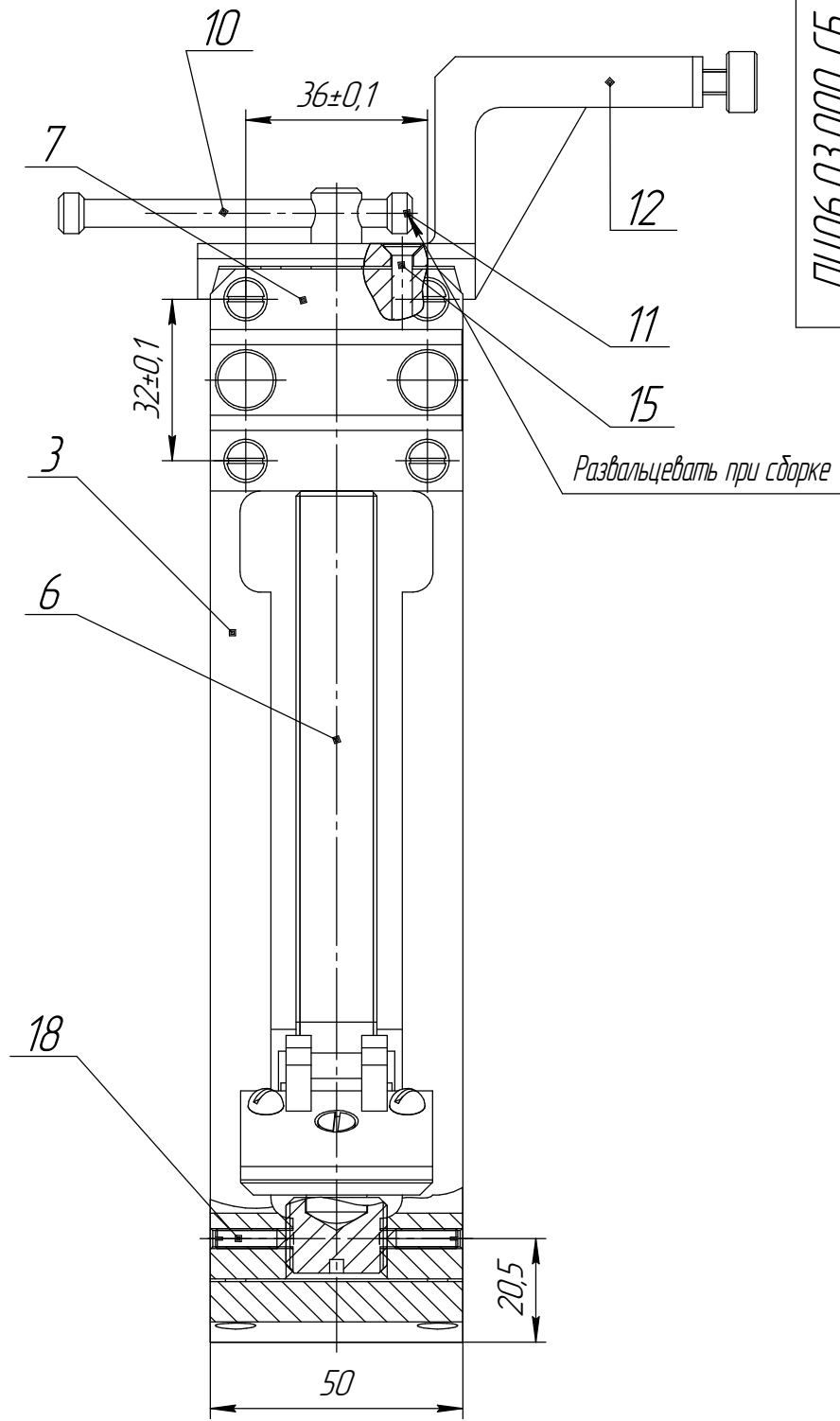
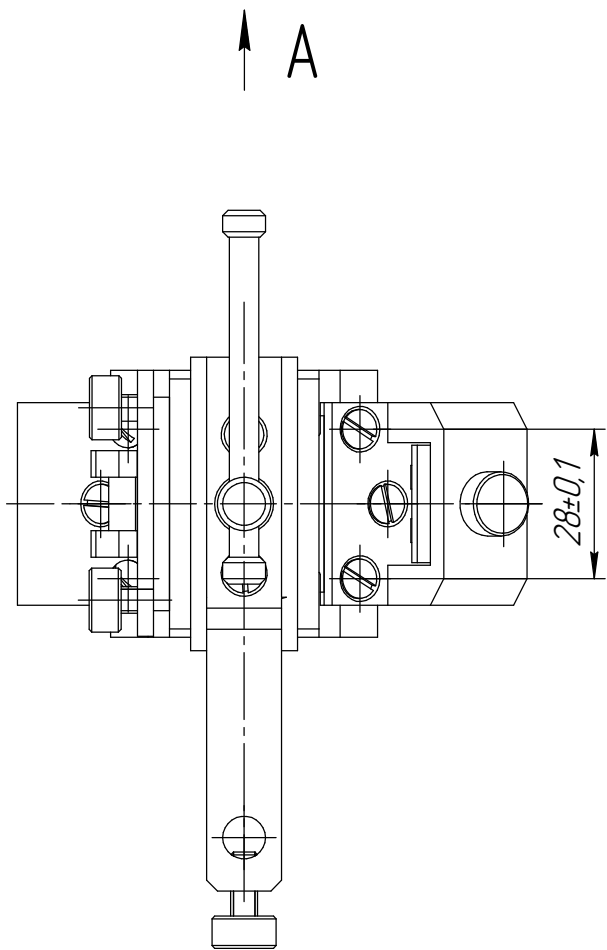
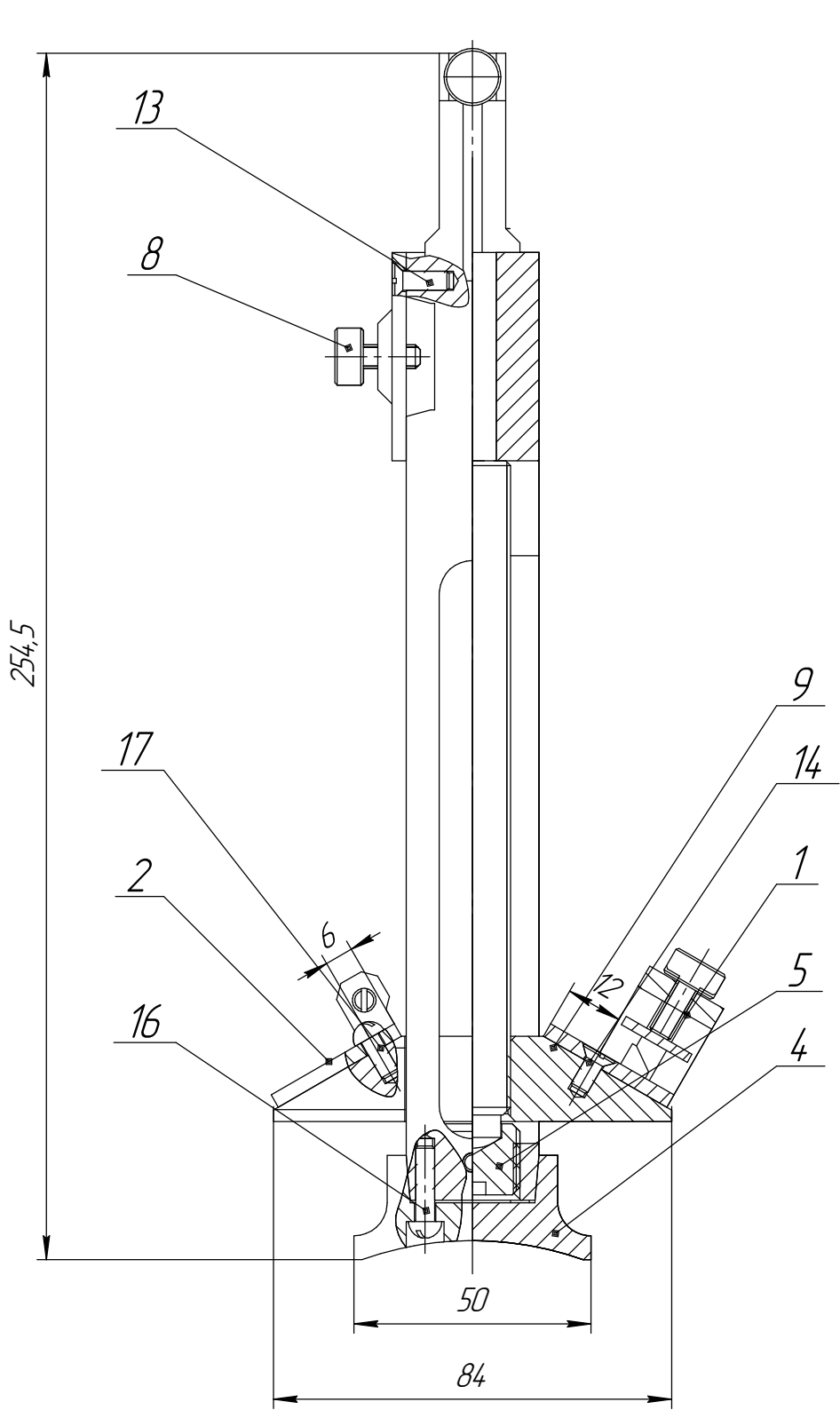
Неуказанные предельные отклонения отверстий – по H12, валов – по h12, остальных –  $\pm \frac{IT12}{2}$ .

ПЦ06.00.004				
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.				
Пров.				
Т.контр.				
Н.контр.				
Утв.				
Шток				
Сталь 20 ГОСТ 1050-88				
Лит.		Масса	Масштаб	
			2,5:1	
Лист		Листов		

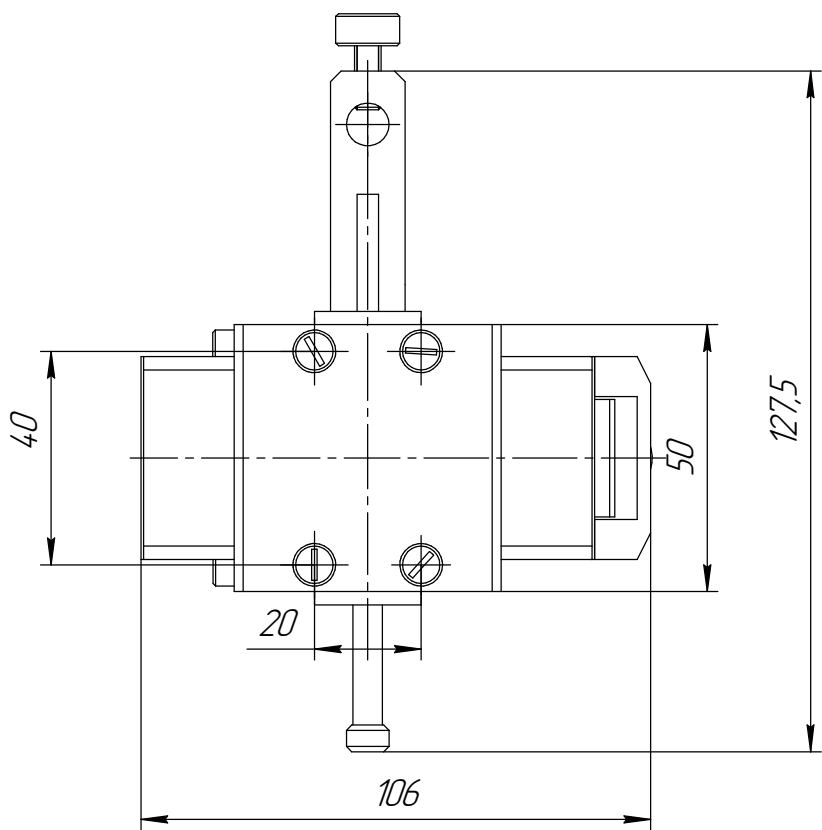
Перв. примен.		Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
Справ. №						Документация		
		A2			ПЦ06.02.000 СБ	Сборочный чертеж		
						Сборочные единицы		
		A4	1		ПЦ06.01.000 СБ	Устройство натяжное	1	
		A4	2		ПЦ06.02.000 СБ	Пластина верхняя	1	
						Детали		
		A2	3		ПЦ06.03.003	Стойка	1	
		A3	4		ПЦ06.03.004	Опора	1	
		A4	5		ПЦ06.03.005	Втулка	1	
		A3	6		ПЦ06.03.006	Винт	1	
Подп. и дата		A3	7		ПЦ06.03.007	Пластина	1	
		A4	8		ПЦ06.01.004	Винт	3	
		A3	9		ПЦ06.03.009	Гайка	1	
		A4	10		ПЦ06.03.010	Вороток	1	
		A4	11		ПЦ06.03.011	Шайба	1	
		A2	12		ПЦ06.03.012	Стойка под индикаторы	1	
						Стандартные изделия		
						Винты ГОСТ 17475-80		
			13			M4 x 12	4	
			14			M4 x 9	4	
Подп. и дата			15			M4 x 16	2	
Инв. № подл.					ПЦ06.03.000			
		Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата		
		Разраб.					Лит.	Лист
		Пров.						Листов
		И.контр.						
		Утв.						



Инд. № подл.	Подп. и дата	Взам. инв. №	Инд. № дубл.	Подп. и дата	Справ. №	Перв. примен.



A



ПЦ06.03.000 СБ					Лит.			Масса	Масштаб
Основа					Лит.			1,98	1:1
Изм. / лист					Лит.			Листов	
Разраб.					Лит.			Листов	
Пров.					Лит.			Листов	
Т. контр.					Лит.			Листов	
Н. контр.					Лит.			Листов	
Утв.					Лит.			Листов	
Копировал					Лит.			Листов	
Формат					Лит.			Листов	





10010907П

Перв. примен.

Справ. №

5×45°

2 места

M5-7H

0,5×45°

Б 3,2

✓ (✓)

16

21

А

34

29±0,1

23

6

38

10

18

R3

2 места

Б-Б

8

0,3×45°

4 фаски

M3

4 отв.

Неуказанные предельные отклонения отверстий – по H12, валов – по h12, остальных – ±  $\frac{IT12}{2}$ .

ПЦ06.01.001

Корпус

Сталь 35 ГОСТ 1050-88

Лист

Масса

Масштаб

0,05

2:1

Лист

Листов

Подп. и дата

Инв. № подл.

Взам. инв. №

Подп. и дата

Инв. № подл.

Изм.

Лист

№ докум.

Подп.

Дата

Разраб.

Пров.

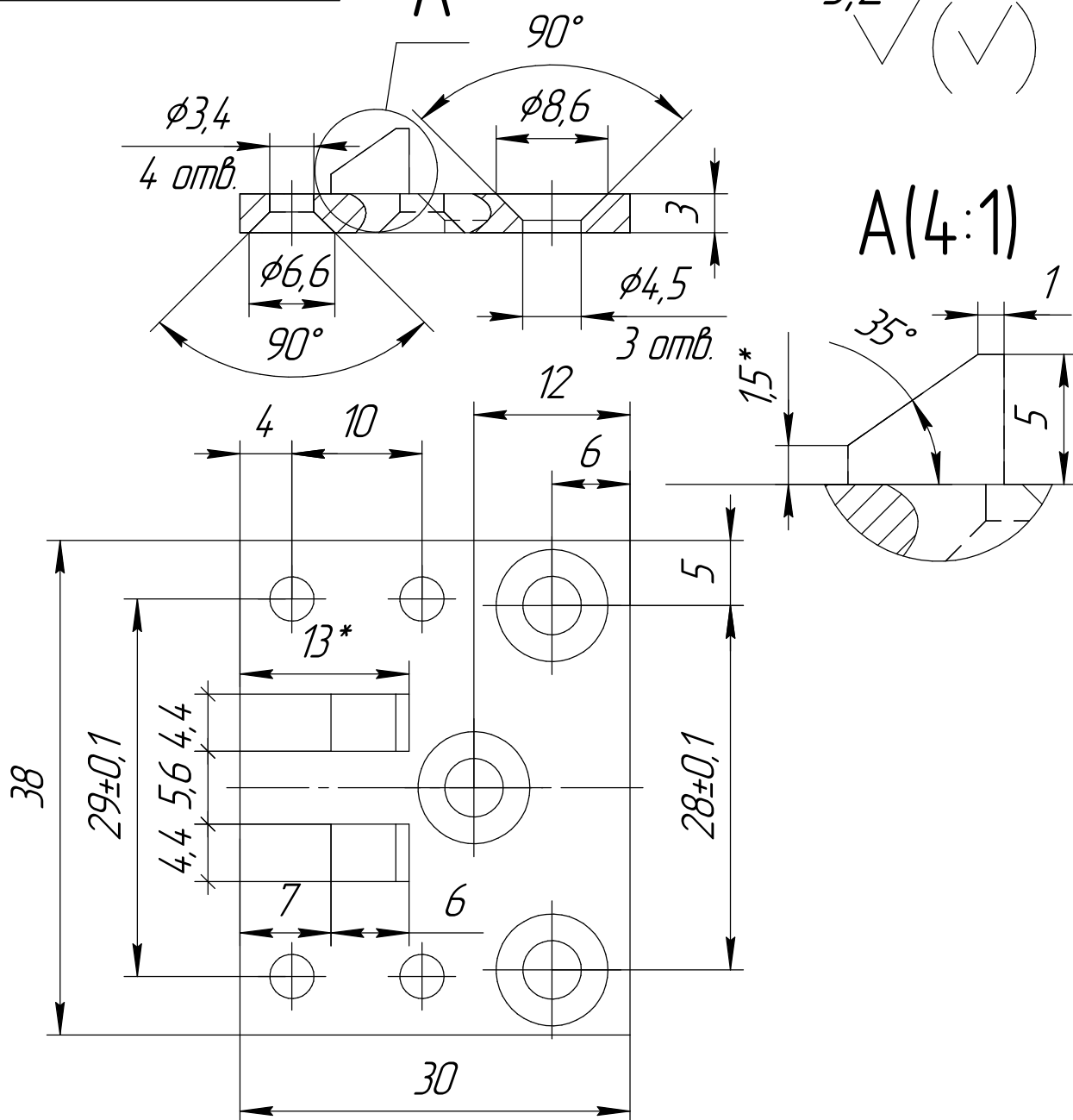
Т.контр.

Н.контр.

Утв.

Копировал

Формат А4

$$3,2 \quad \checkmark \quad (\checkmark)$$


1. \* Размеры для справок.
2. Неуказанные предельные отклонения отверстий – по H12, валов – по h12, остальных –  $\pm \frac{IT12}{2}$ .

					ПЦ06.01.002			
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Пластина упорная	Лист	Масса	Масштаб
Разраб.							0,02	2:1
Пров.								
Т.контр.						Лист	Листов	
Н.контр.					Сталь 20 ГОСТ 1050-88			
Утв.								

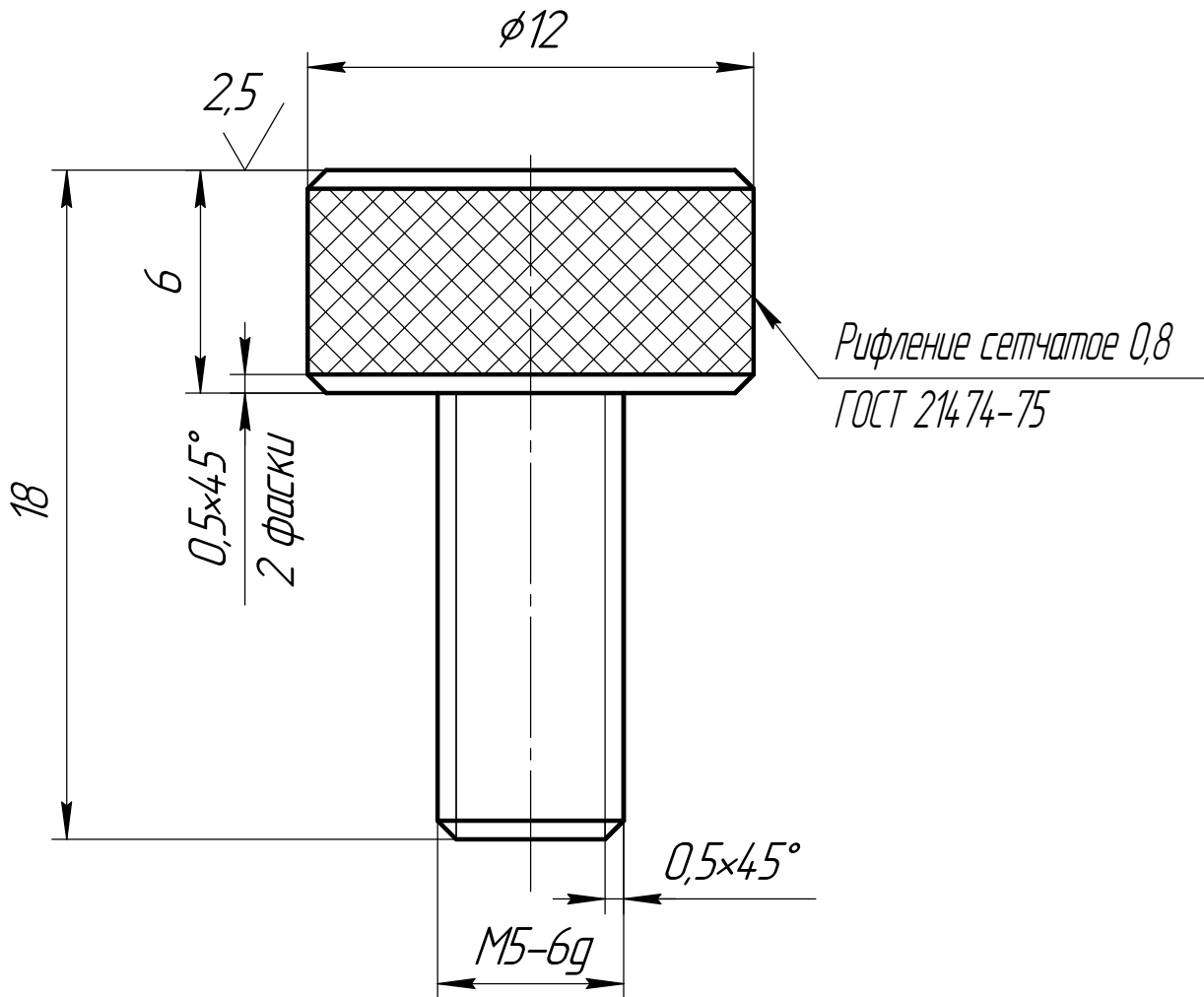
Справ. №		Перв. примен.		<div style="display: flex; justify-content: space-between; align-items: center;"> <div style="border: 1px solid black; padding: 5px; transform: rotate(180deg); font-family: monospace; font-size: 1.2em;">ПЦ06.01.003</div> <div style="text-align: right;"> <div style="font-size: 2em; margin-bottom: 5px;">6,3</div> <div style="font-size: 3em;">√</div> <div style="font-size: 2em;">(✓)</div> </div> </div>											
				<p>1. * Размеры для справок.</p> <p>2. Неуказанные предельные отклонения отверстий – по H12, валов – по h12, остальных – <math>\pm \frac{IT12}{2}</math>.</p>											
Подп. и дата		Взам. инв. №		Инв. № дубл.		Подп. и дата		<div style="font-family: monospace; font-size: 1.2em; margin-bottom: 10px;">ПЦ06.01.003</div> <div style="font-size: 1.5em; font-weight: bold; margin-bottom: 10px;">Пластина</div> <div style="display: flex; justify-content: space-between;"> <div> <div style="margin-bottom: 5px;">Лист</div> <div style="margin-bottom: 5px;">2 ГОСТ 19904-90</div> <div style="margin-bottom: 5px;">Сталь 20 ГОСТ 1050-88</div> </div> <div> <div style="margin-bottom: 5px;">Лист</div> <div style="margin-bottom: 5px;">0,01</div> <div style="margin-bottom: 5px;">4:1</div> </div> </div>							
Инв. № подл.		Изм.		Лист		№ докум.		Подп.		Дата					
		Разраб.													
		Пров.													
		Т.контр.													
		Н.контр.													
		Утв.													

Справ. №	Перв. примен.
----------	---------------

Инв. № подл.	Т.контр.	Пров.	Разраб.	Изм./Лист
Инв. инв. №	Взам. инв. №	Инв. № дубл.	Подп. и дата	Подп. и дата

ПЦ06.01.004

5,0  $\sqrt{\quad}$  ( $\checkmark$ )



Неуказанные предельные отклонения отверстий – по H12, валов – по h12, остальных –  $\pm \frac{IT12}{2}$ .

ПЦ06.01.004

Винт

Сталь 20 ГОСТ 1050-88

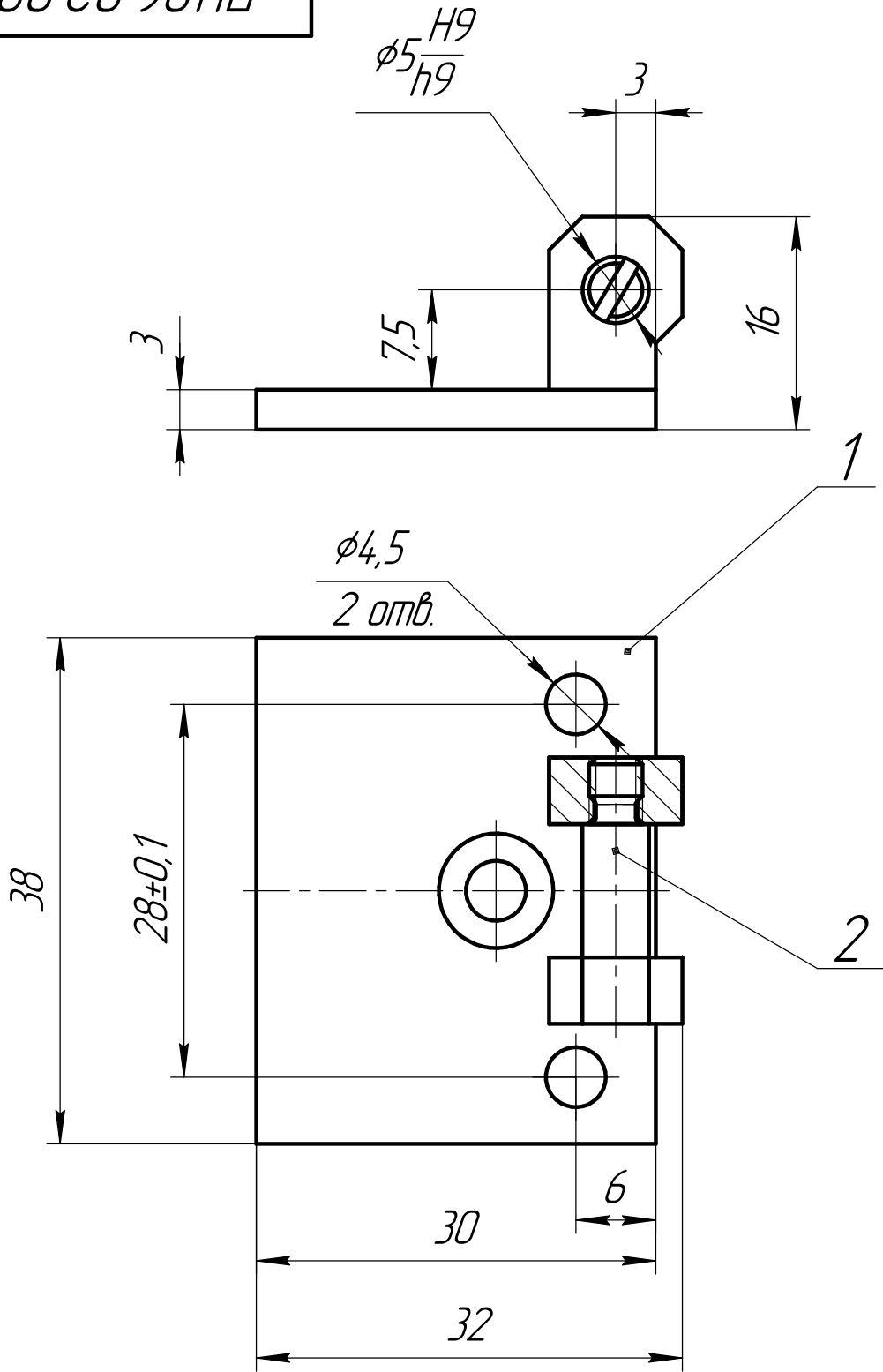
Лит.	Масса	Масштаб
	0,01	5:1
Лист		Листов



Справ. №	Перв. примен.

Инв. № подл.	Т.контр.	Пров.	Разраб.	Изм./лист	Дата	Подп.	№ докум.	Взам. инв. №	Инв. № дубл.	Подп. и дата

ПЦ06.02.000 СБ



ПЦ06.02.000 СБ

Пластина верхняя

Лит.	Масса	Масштаб
	0,04	2:1
Лист	Листов	

Лист 1 из 1

Спроб. №

Подп. и дата

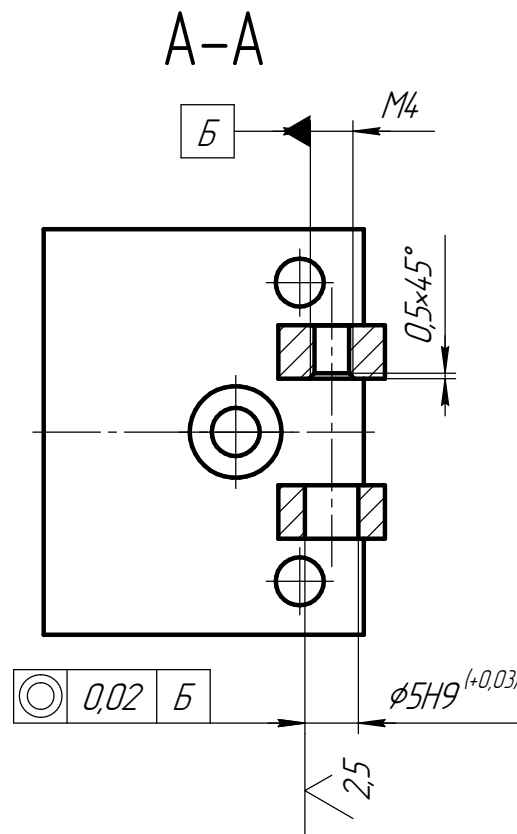
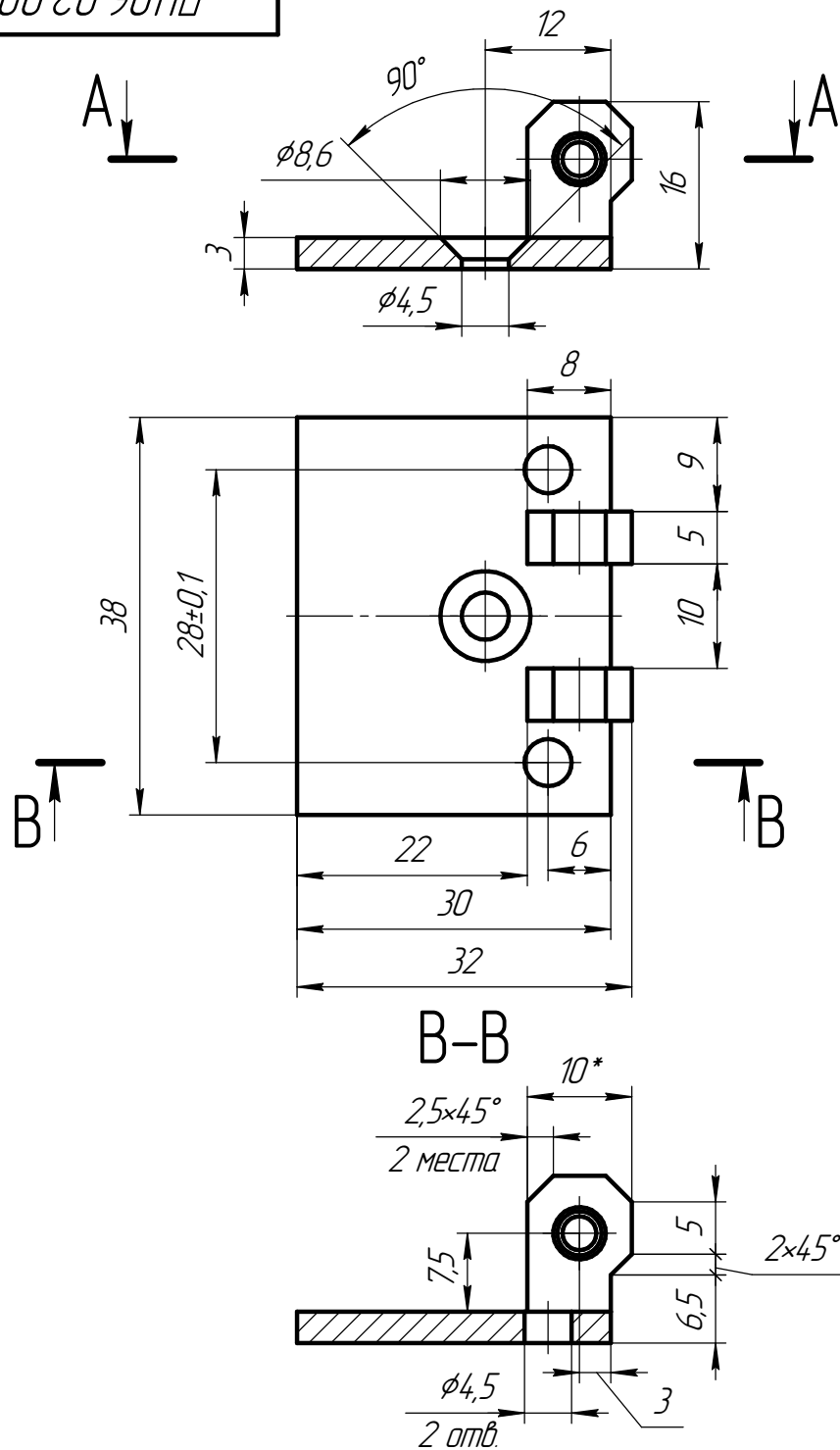
Изм. №

Взам. инв. №

Подп. и дата

Изм. №

ПЦ06.02.001



3,2 ✓ (✓)

- \* Размеры для справок.
- Неуказанные предельные отклонения отверстий – по H12, валов – по h12, остальных –  $\pm \frac{IT12}{2}$ .

ПЦ06.02.001				Лист	Масса	Масштаб
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	0,03	2:1
Разраб.						
Проб.						
Т.контр.						
Н.контр.						
Утв.						
Пластина					Лист	
Сталь 45 ГОСТ 1050-88					Листов	

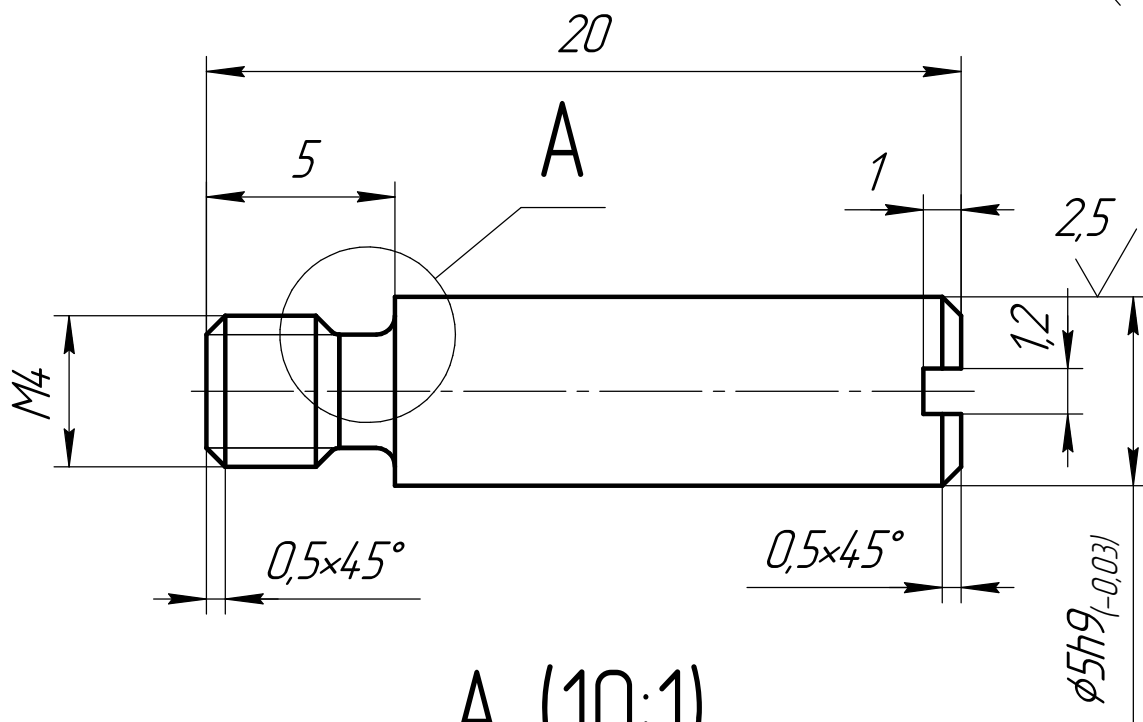
Копировал

Формат А3

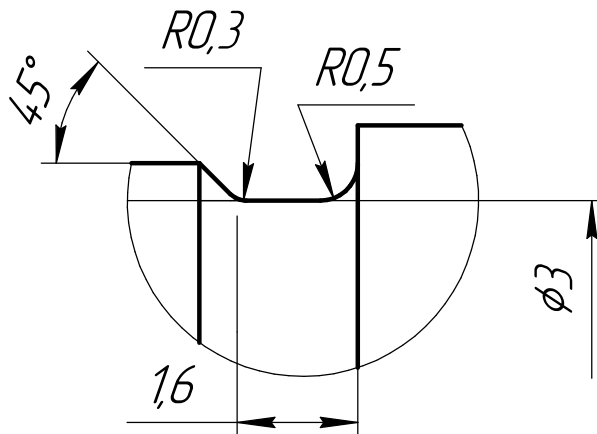
Справ. №	Перв. примен.
----------	---------------

ПЦ06.02.002

3,2 ✓ (✓)



A (10:1)



Неуказанные предельные отклонения отверстий – по H12, валов – по h12, остальных –  $\pm \frac{IT12}{2}$ .

Изм. №	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Изм. №	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Изм. №	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.					Разраб.					Разраб.				
Пров.					Пров.					Пров.				
Т.контр.					Т.контр.					Т.контр.				
И.контр.					И.контр.					И.контр.				
Утв.					Утв.					Утв.				

ПЦ06.02.002

Штифт

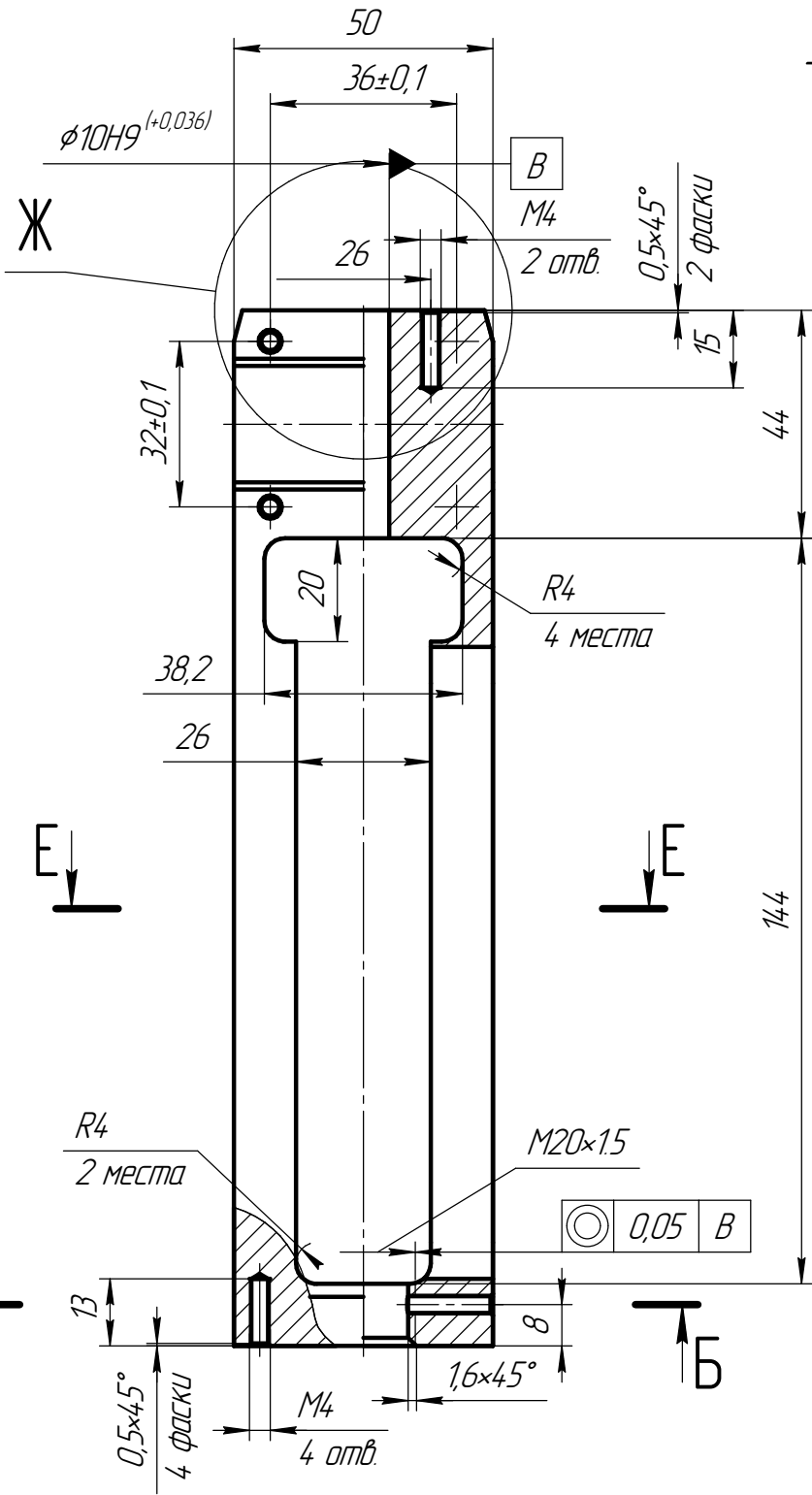
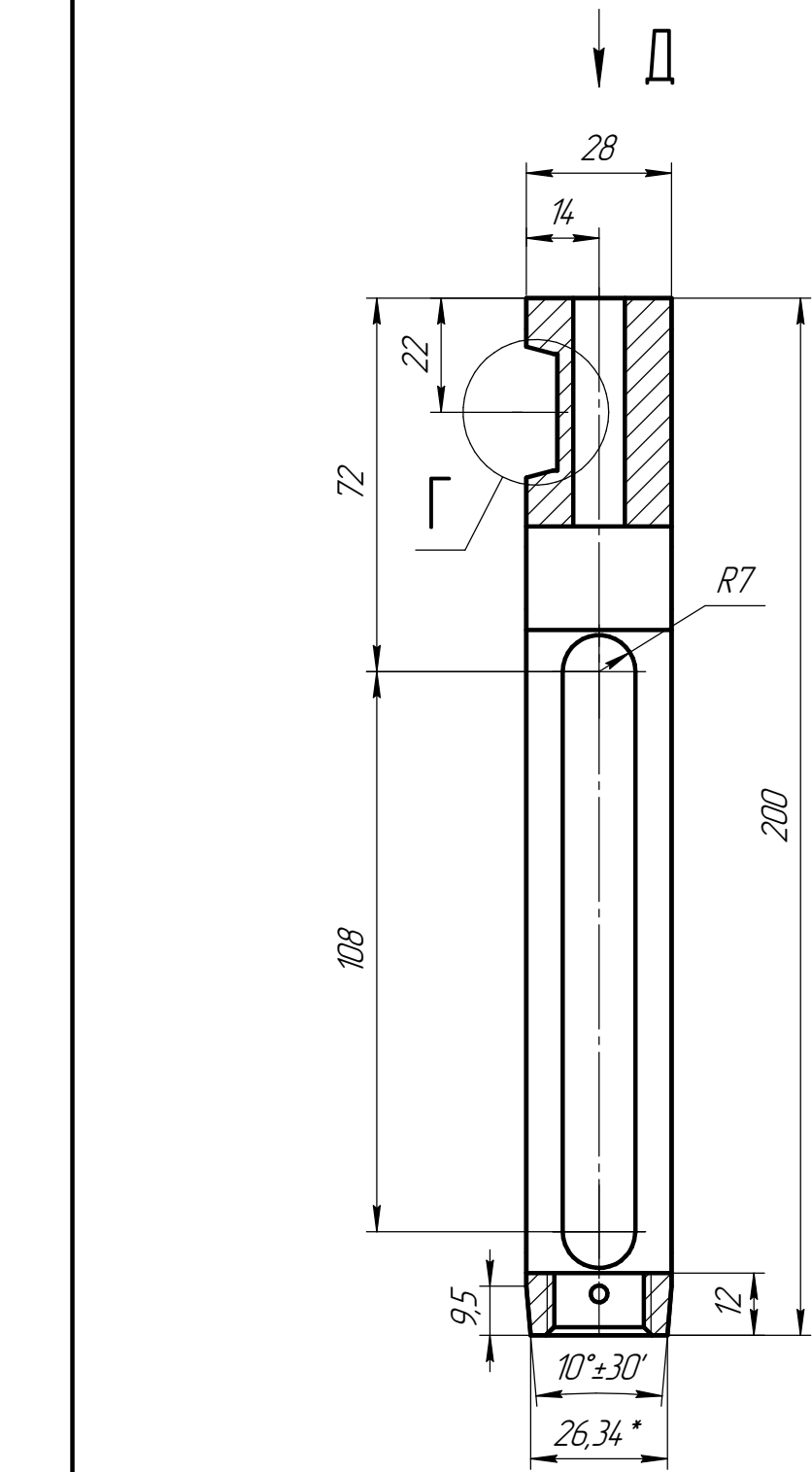
Сталь 40Х ГОСТ 4543-71

Лит.	Масса	Масштаб
0	5:1	
Лист	Листов	

Справ. №	Перв. примен.

Изм. №	Лист	Взам. инв. №	Изм. №	Подп. и дата
Изм. №	Лист	Взам. инв. №	Изм. №	Подп. и дата

Изм. №	Лист	Взам. инв. №	Изм. №	Подп. и дата



3,2 ✓ (✓)

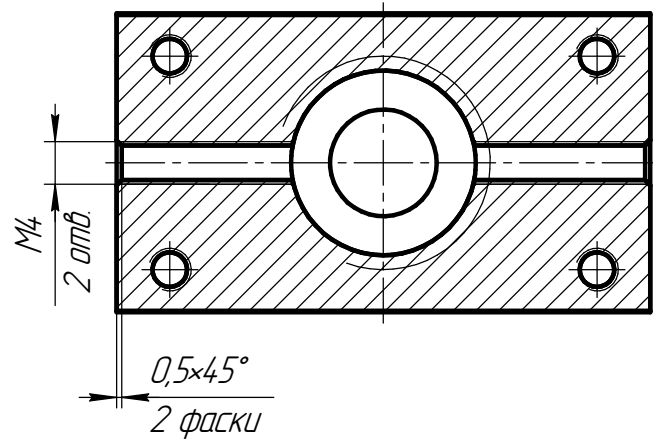
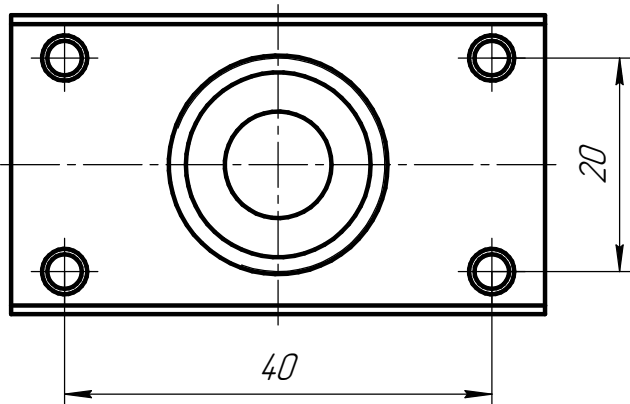
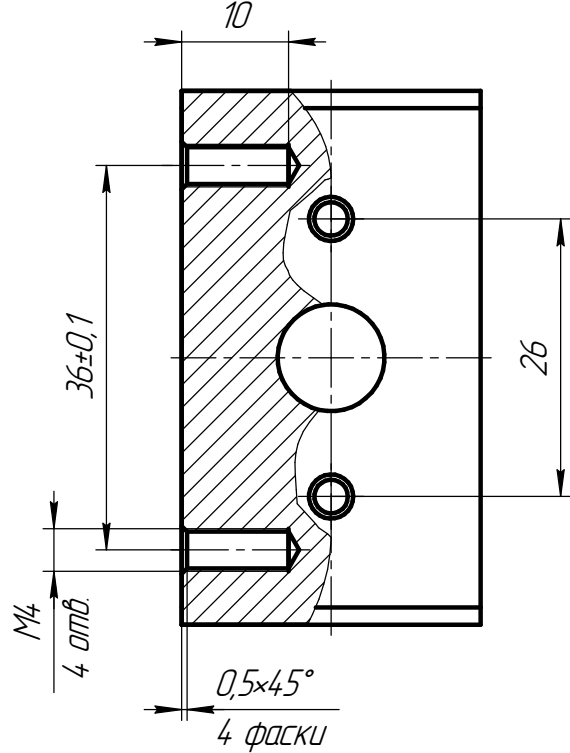
ПЦ06.03.003

Д (2:1)

А (2:1)

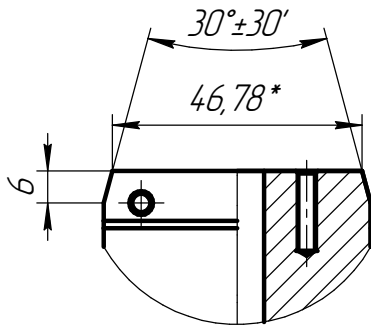
А

Б-Б (2:1)

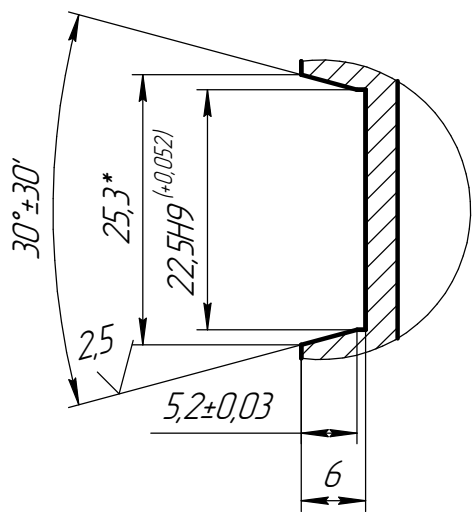
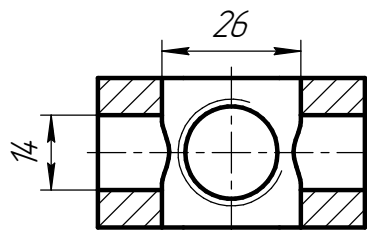


Г (2:1)

Ж



Е-Е



- \* Размеры для справок
- Неуказанные предельные отклонения отверстий - по H12, валов - по h12, остальных -  $\pm \frac{IT12}{2}$ .

						ПЦ06.03.003						
						Стелка			Лист	Масса	Масштаб	
Изм	Лист	№ докум		Подп.	Дата						0,89	1:1
Разраб.												
Пров.												
Т. контр.									Лист	Листов		
Н.контр.						Сталь 45 ГОСТ 1050-88						
Утв.												

Лист 1

Справ. №

Подп. и дата

Изм. №

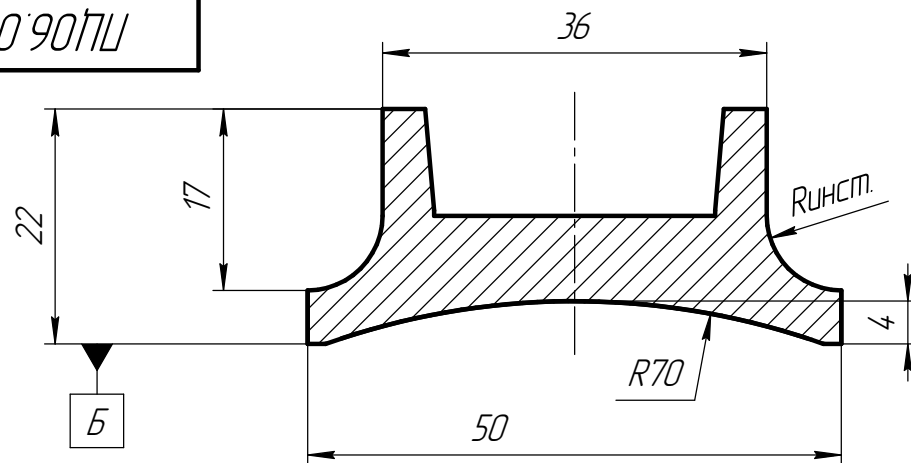
Взам. инв. №

Подп. и дата

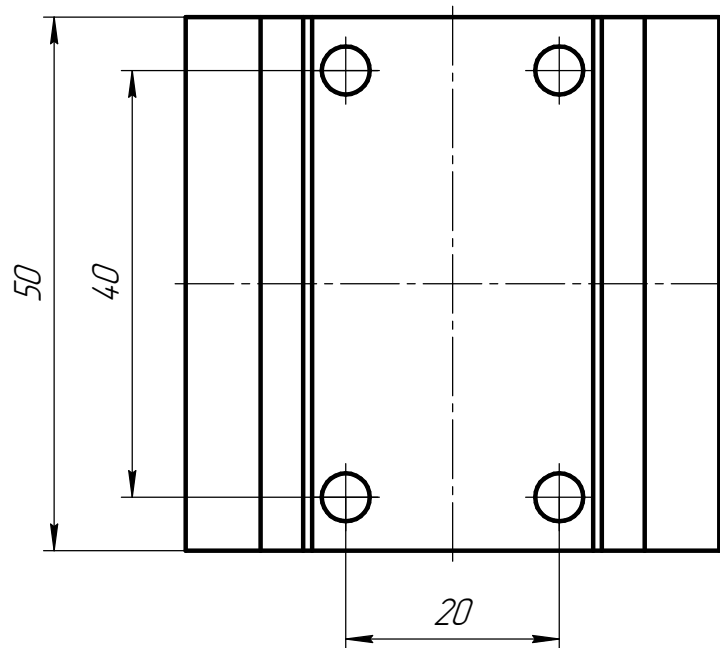
Изм. №

ПЦ06.03.004

3,2 ✓ (✓)

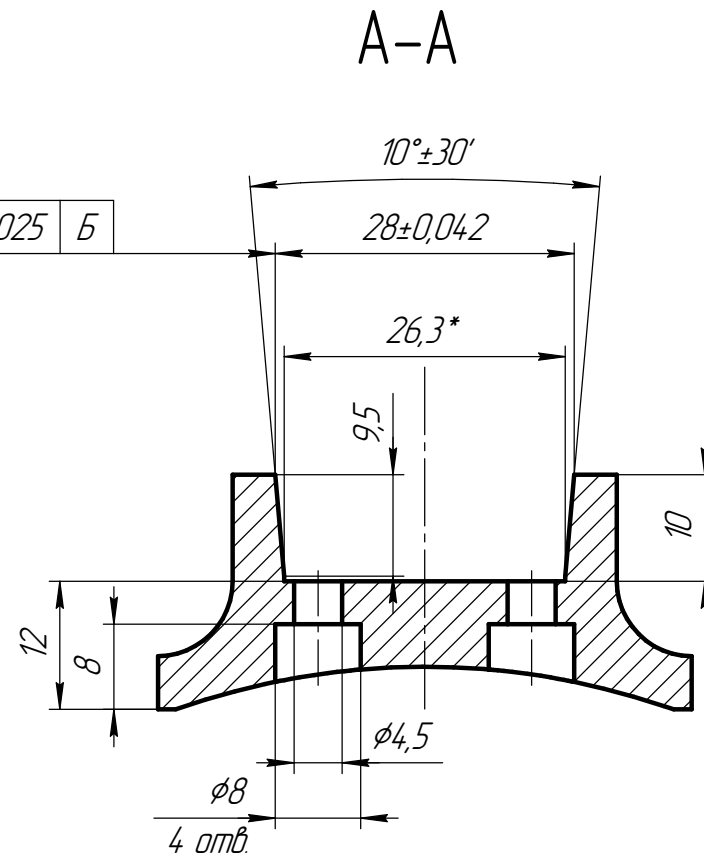


A



A

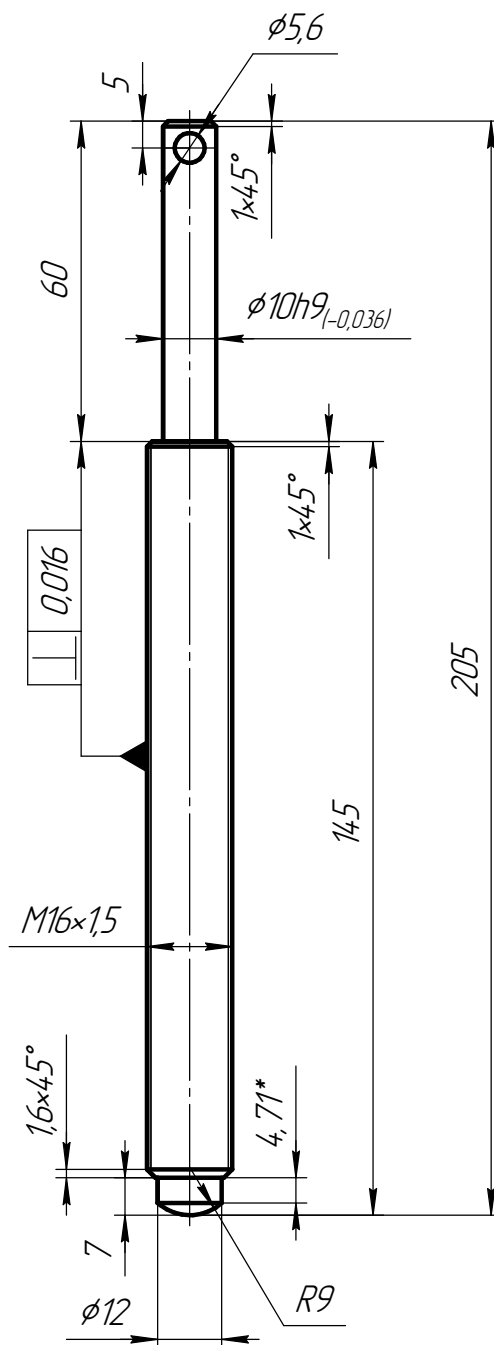
0,025 Б



- \*Размеры для справок.
- Неуказанные предельные отклонения отверстий – по Н12, валов – по h12, остальных –  $\pm \frac{IT12}{2}$ .

					ПЦ06.03.004			
					Опора	Лист	Масса	Масштаб
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата			0,18	2:1
Разраб.								
Пров.								
Т. контр.						Лист	Листов	
И. контр.					Сталь 40 ГОСТ 1050-88			
Утв.								

ИНВ. № подл.

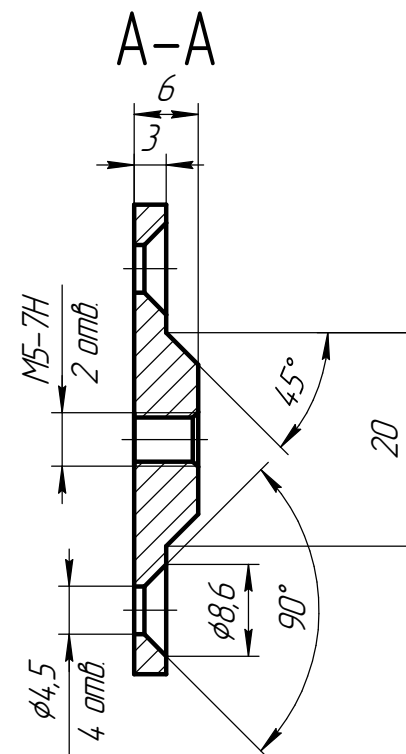


Неуказанные предельные отклонения отверстий – по H12, валов – по h12, остальных –  $\pm \frac{IT12}{2}$ .

Инв. № подл.	Подп. и дата	Взам. инв. №	Инв. № дубл.	Подп. и дата

Строч. №	Перв. примен.

					ПЦ06.03.006			
Изм./Лист		№ докум.	Подп.	Дата	Винт	Лист	Масса	Масштаб
Разраб.							0,26	1:1
Проб.								
Т.контр.						Лист	Листов	
Н.контр.					Сталь 45 ГОСТ 1050-88			
Чтб								

${}^{3,2}\sqrt{(\sqrt{\quad})}$ 

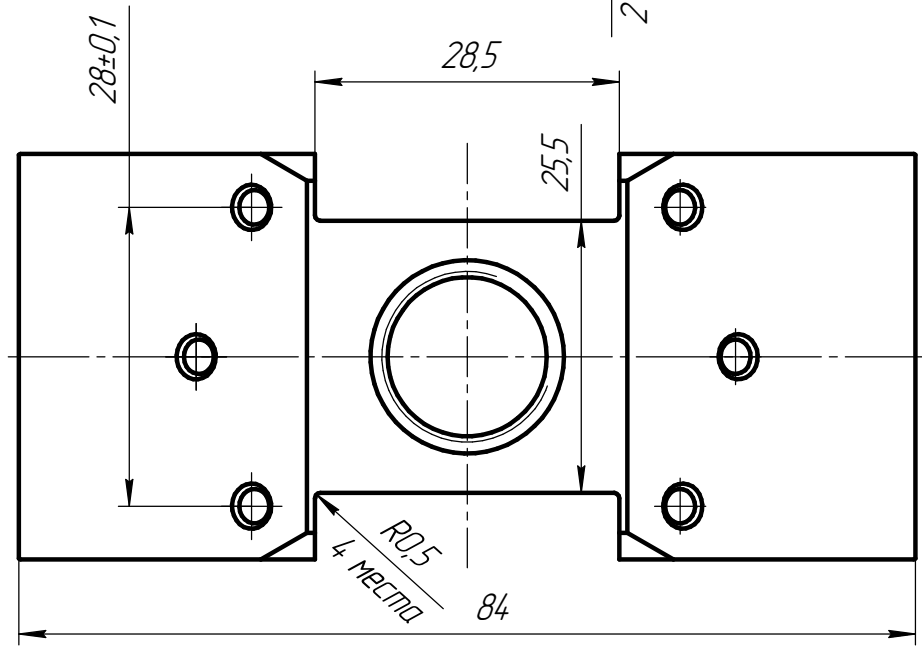
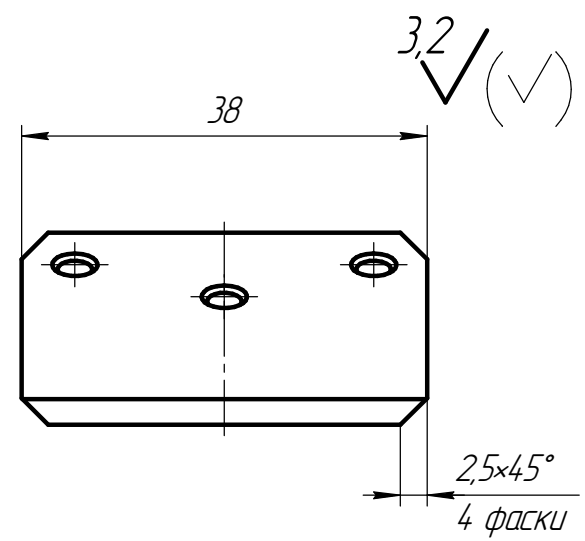
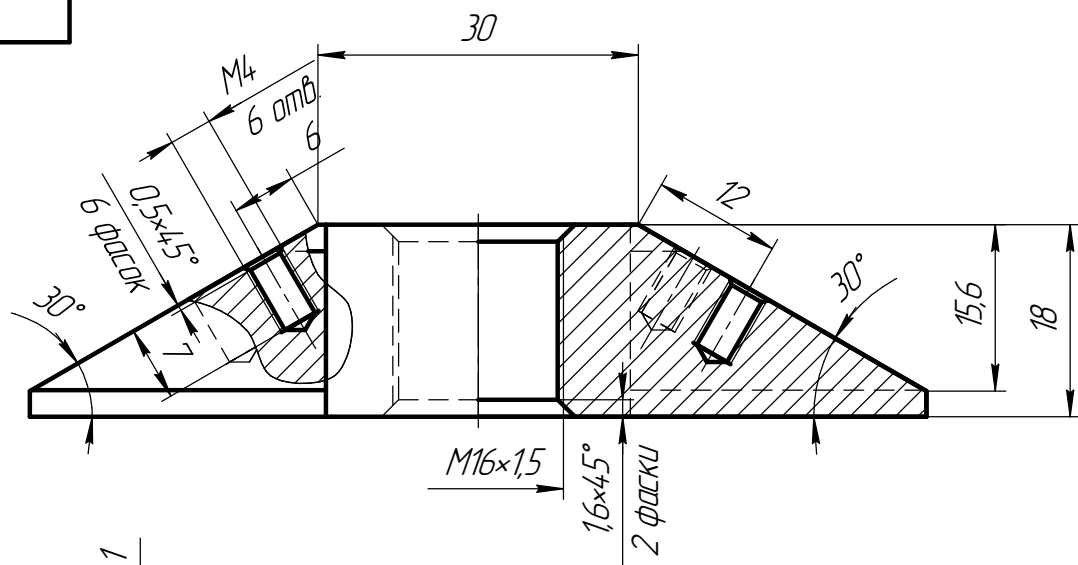
1. \* Размеры для справок.  
2. Неуказанные предельные отклонения отверстий – по H12, валов – по h12, остальных –  $\pm \frac{IT12}{2}$ .

					ПЦ06.03.007
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	<div style="float: right; width: 80px;">             Лист _____ Масса _____ Масштаб _____           </div> <div style="clear: both;"></div> <h1 style="margin-top: -90px; margin-bottom: 10px;">Пластина</h1> <p>Лист _____ Масштаб _____</p>
Разраб.					
Пров.					
Т. контр.					
Н.контр.					
Утв.					Сталь 35 ГОСТ 1050-88

Формат А3

Лист	1	Изм. №	1	Дата		Взам. инв. №		Изм. №		Подп. и дата		Справ. №		Перв. примен.	
------	---	--------	---	------	--	--------------	--	--------	--	--------------	--	----------	--	---------------	--

600'EO'90ПЦ



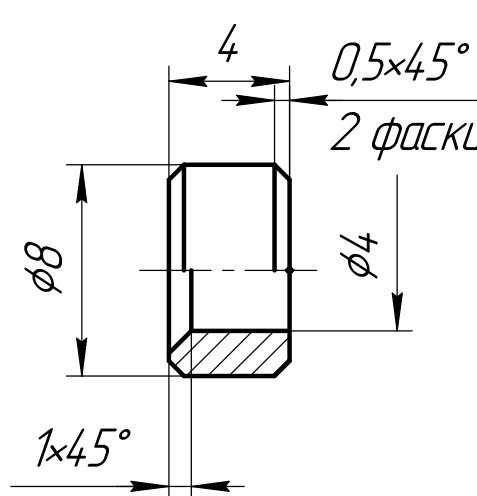
Неуказанные предельные отклонения отверстий - по H12, валов - по h12, остальных -  $\pm \frac{IT12}{2}$ .

ПЦ06.03.009					Лист			Масса	Масштаб
Гаука					0,24			2:1	
Сталь 45 ГОСТ 1050-88					Лист			Листов	
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата					
Разраб.									
Пров.									
Т.контр.									
Н.контр.									
Утв.									

Копировал

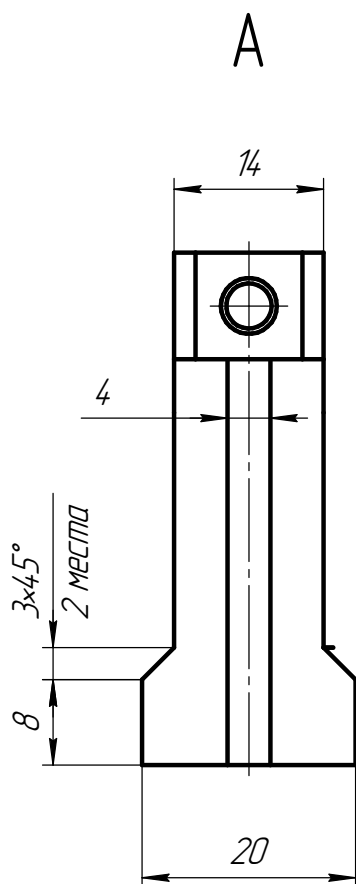
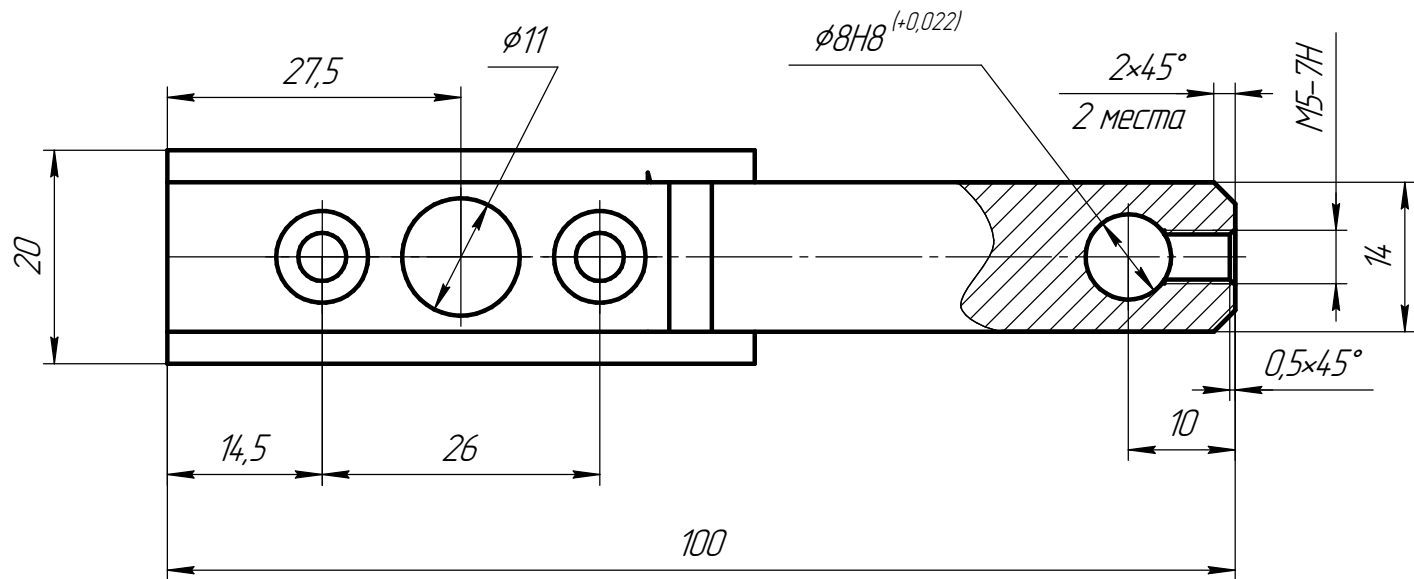
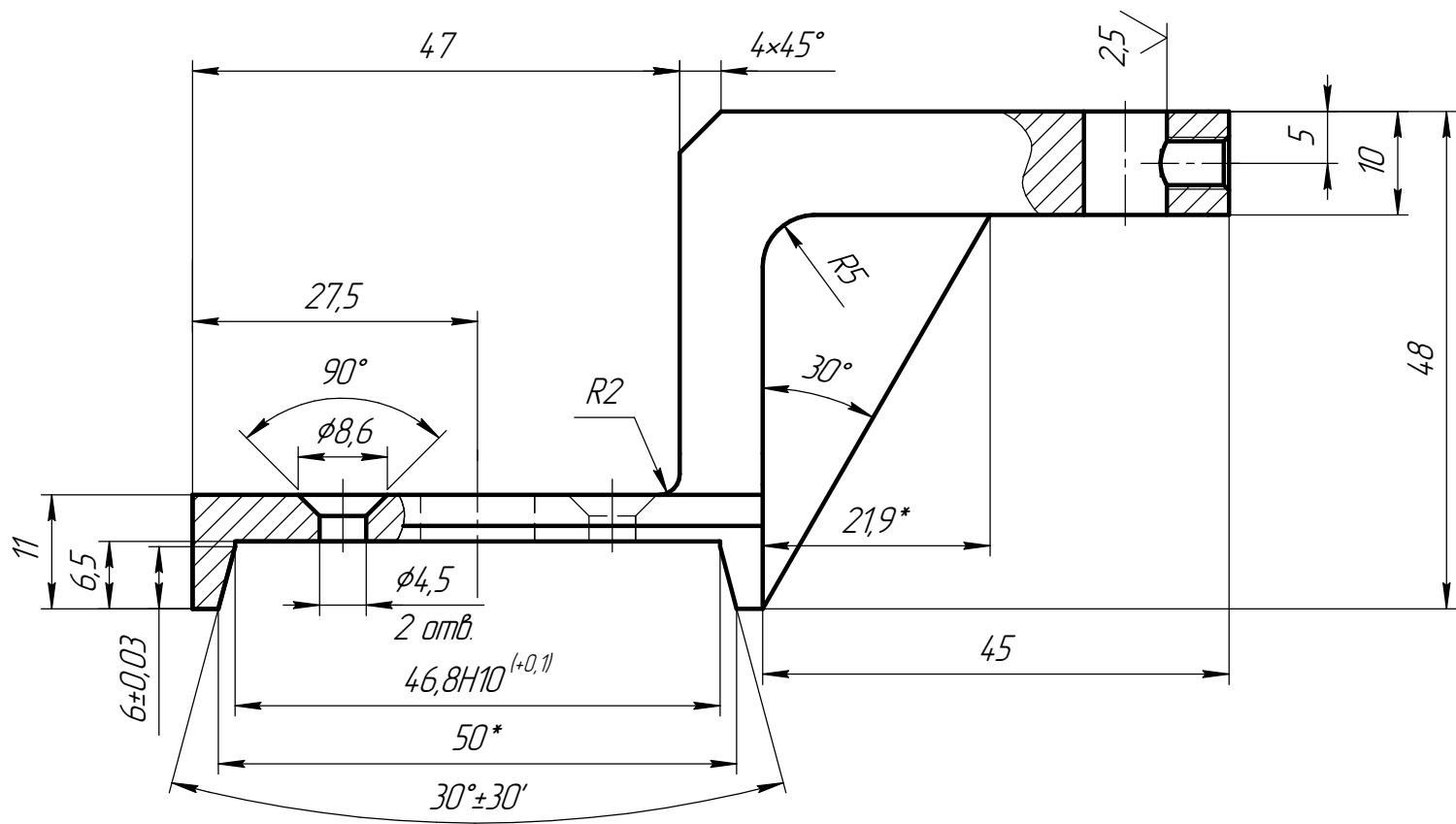
Формат А3



Справ. №	Перв. примен.	ПЦ06.03.011					3,2 ✓ (✓)										
																	
Подп. и дата	Инв. № дубл.	Взам. инв. №	Неуказанные предельные отклонения отверстий – по H12, валов – по h12, остальных – $\pm \frac{IT12}{2}$ .					ПЦ06.03.011									
Инв. № подл.	Подп. и дата	Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Шахта	Лит.	Масса	Масштаб							
										4:1							
								Лист			Листов			1			
								Сталь 35 ГОСТ 1050-88									
Изм. / Лист    Разраб.    Пров.    Т.контр.    Н.контр.    Утв.																	

3,2  
√(✓)

ПЦ06.03.012

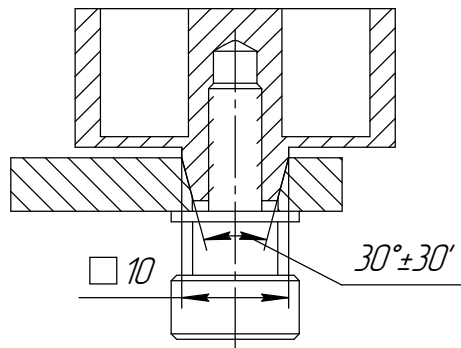
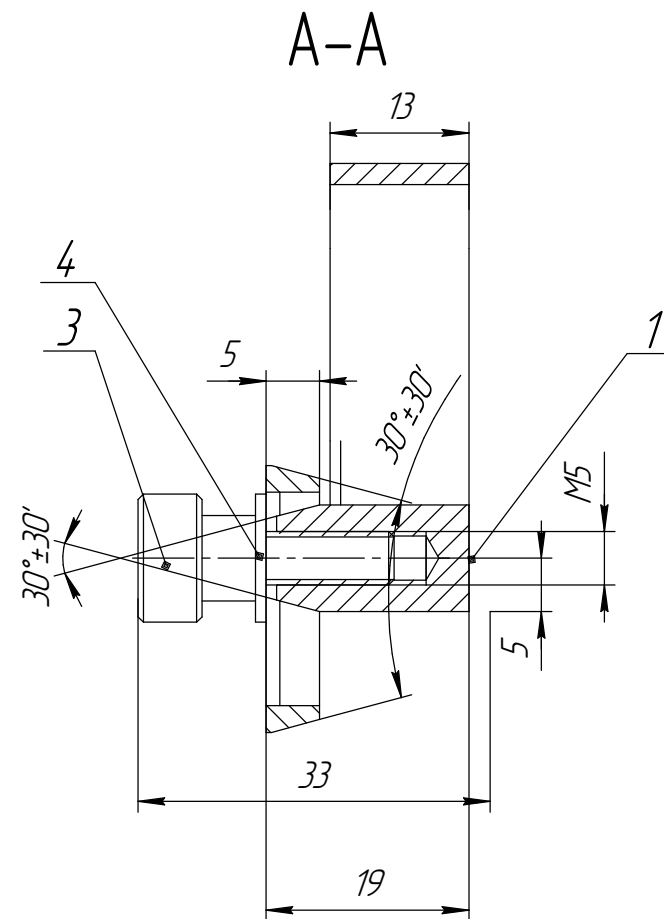
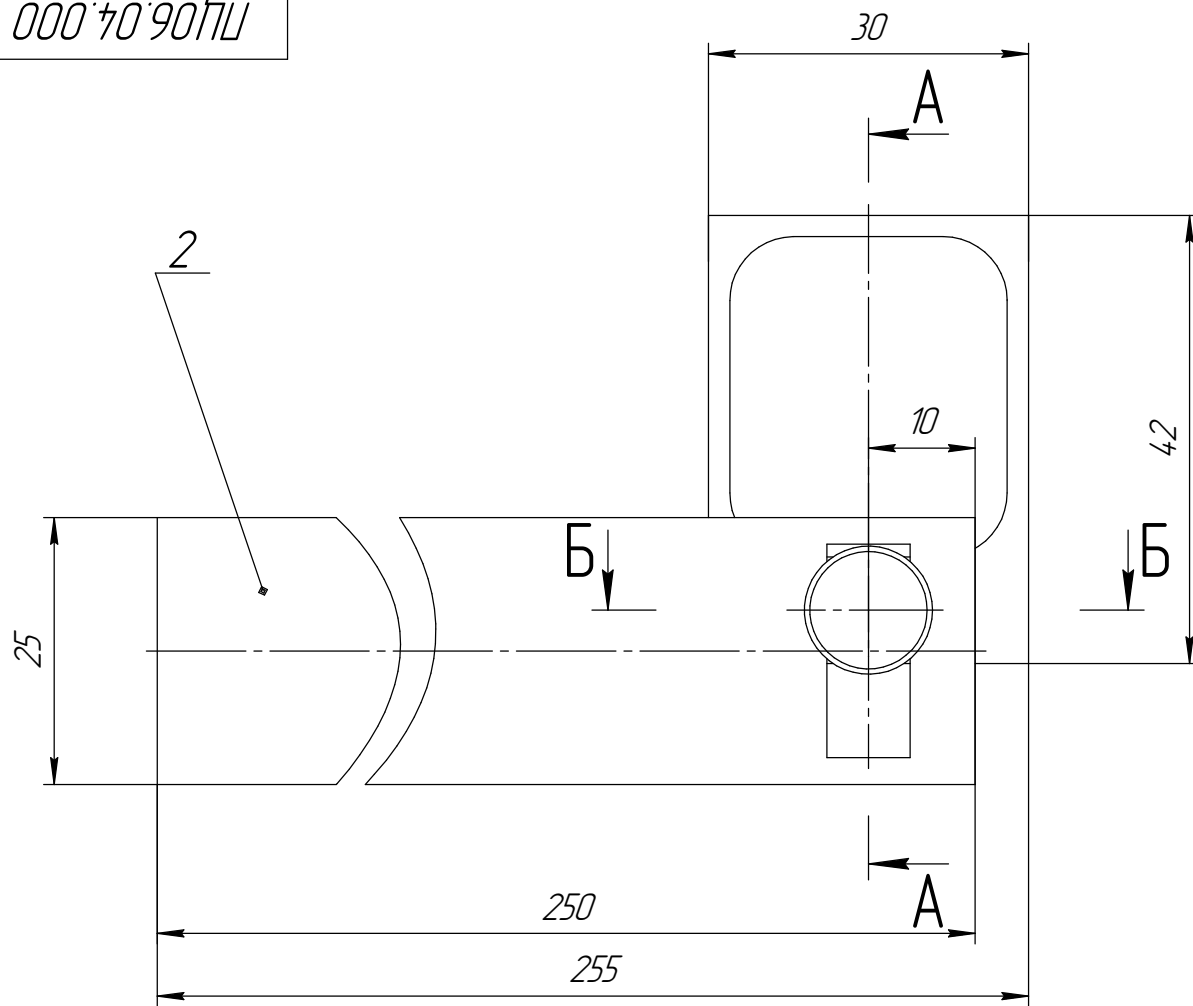


1. \* Размеры для справок.  
2. Неуказанные предельные отклонения отверстий - по H12, валов - по h12, остальных -  $\pm \frac{IT12}{2}$ .

ПЦ06.03.012						Лист			Масса			Масштаб		
Стойка под индикаторы						0,13			2:1					
Сталь 45 ГОСТ 1050-88						Лист			Листов					
Копировал						Формат			A2					
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата										
Разраб.														
Проб.														
Т.контр.														
Н.контр.														
Чтб.														

[illegible]

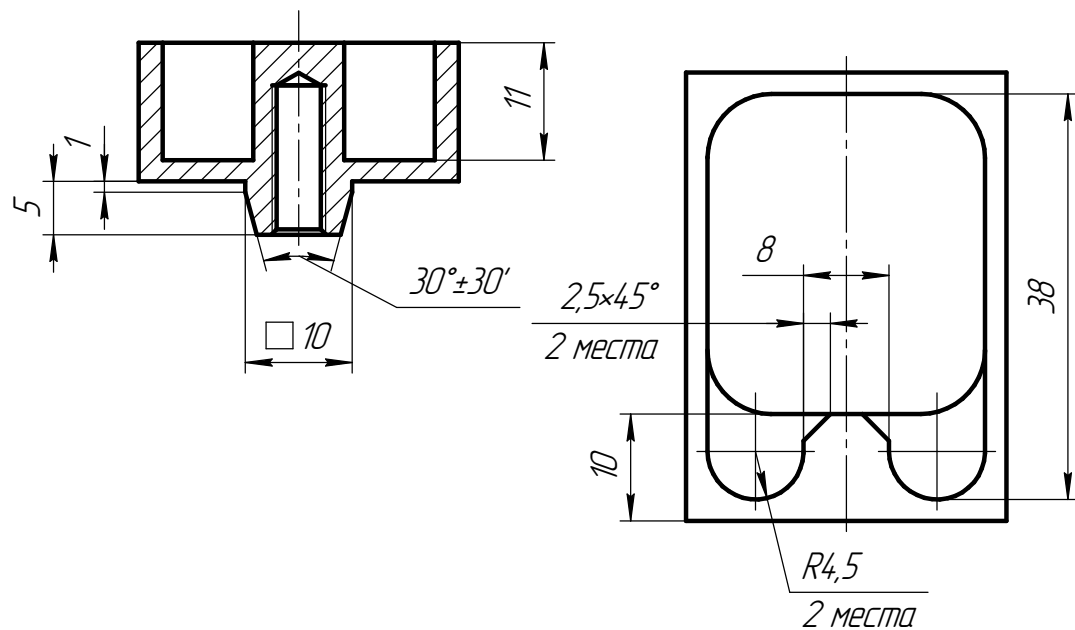
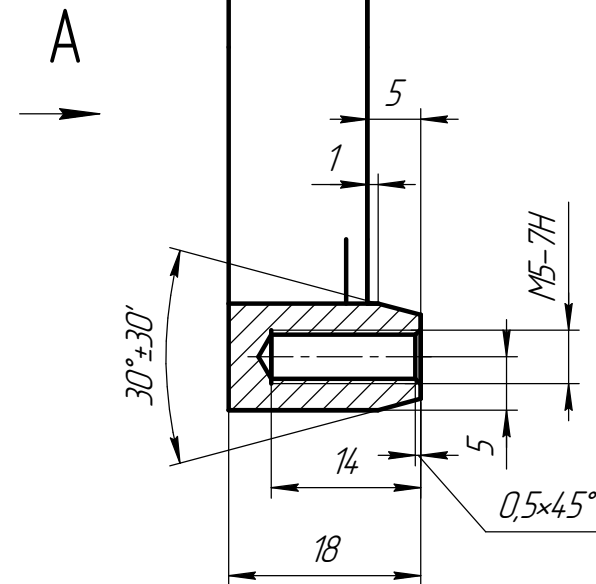
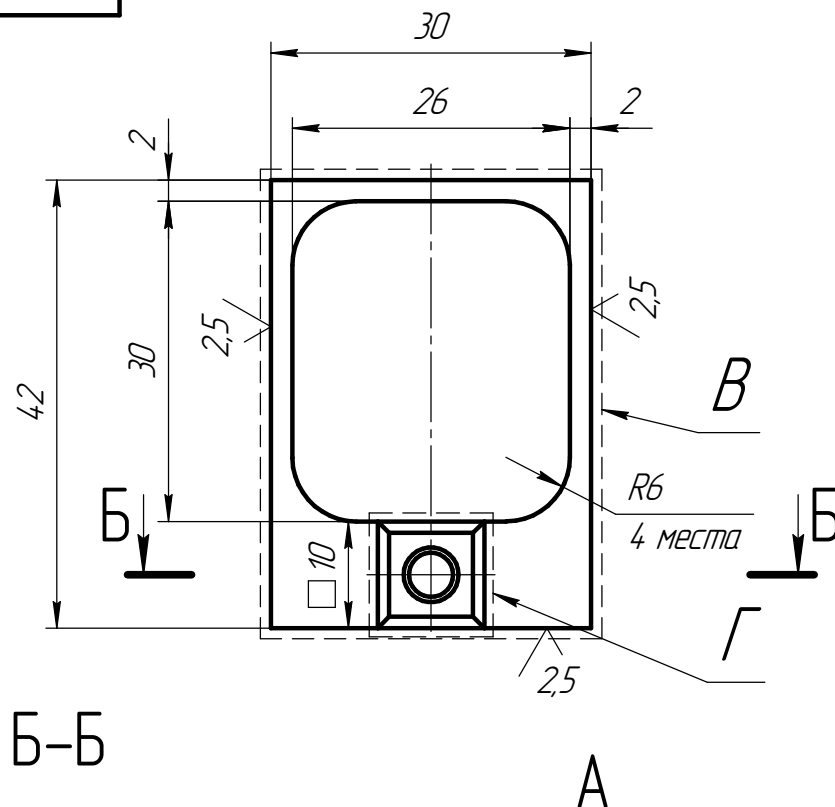
ПЦ06.04.000 СБ



				ПЦ06.04.000 СБ			
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Штанга с упором		
Разраб.							
Проб.							
Т.контр.							
Н.контр.							
Утв.							
					Лист	Масса	Масштаб
						0,25	2:1
					Лист	Листов	

ПЦ06.04.001

3,2 (✓)

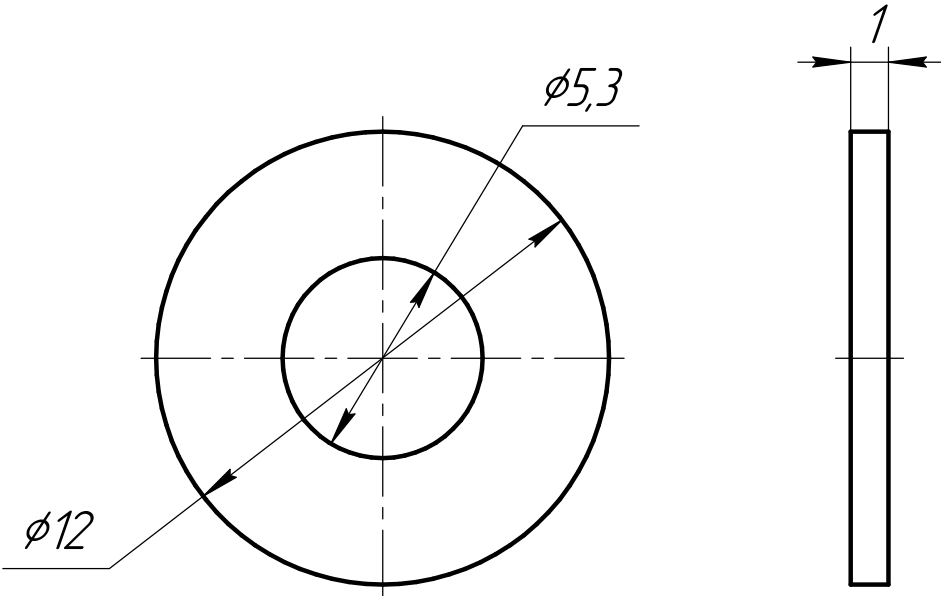


- Отклонение от параллельности и перпендикулярности сторон прямоугольника В относительно сторон квадрата Г не должно превышать 0,04 мм.
- Неуказанные предельные отклонения отверстий - по Н12, валов - по h12, остальных -  $\pm \frac{IT12}{2}$ .

					ПЦ06.04.001			
					Упор	Лист	Масса	Масштаб
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата			0,01	2:1
Разраб.								
Пров.								
Т.контр.						Лист	Листов	
Н.контр.					Д16 ГОСТ 4784-97			
Утв.								

Формат А4



Перв. примен.		ПЦ06.04.004			3,2√(√)					
Справ. №										
Подп. и дата		Неуказанные предельные отклонения отверстий – по Н12, валов – по h12, остальных – $\pm \frac{IT12}{2}$ .								
Инв. № подл.	Подп. и дата				ПЦ06.04.004					
	Взам. инв. №	Инв. № дубл.								
	Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Шаўда		Лист	Масса	Масштаб
	Разраб.								0	5:1
	Пров.							Лист	Листов	
	Т.контр.									
Инв. № подл.	Подп. и дата				Д16 ГОСТ 4784-97					
	Н.контр.									
	Утв.									