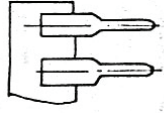
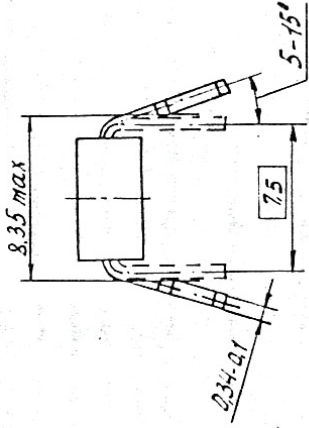
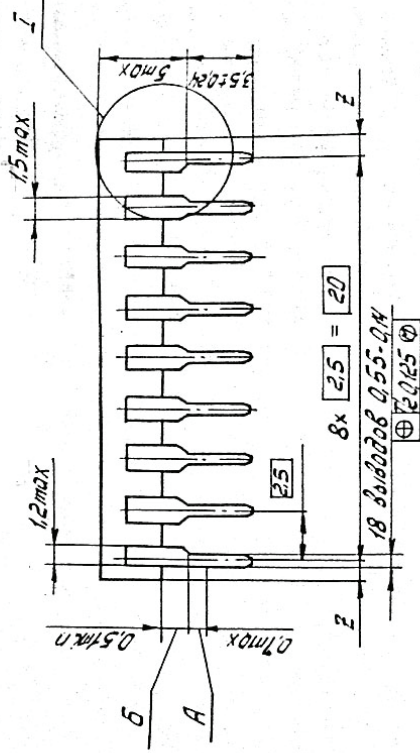
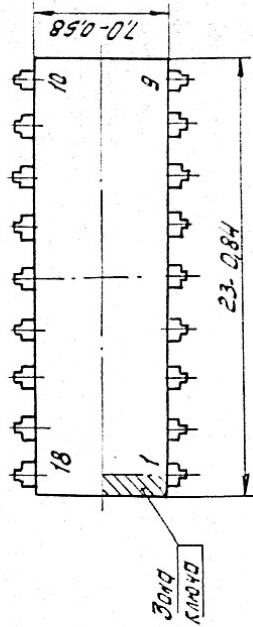


Вариант исполнения  
Челюсть



1. Адаптировать без врезки в корпус изготовленного инструмента без вставки толкателя.
2. 5-7. на вставку вставить пружинный болтик между лопастями впадины корпуса и установить по высоте.
3. Пружина без вставки полагается вставить.
4. Пружинный болтик вставляется по высоте и на лопатку лопаты.
5. Пружинный болтик вставляется между лопатками по высоте.
6. Диаметр "З" в пределах 0.15-0.25 мм.
7. Диаметр вставки в корпус 0.35-0.55 мм и впадине корпуса 0.35-0.55 мм до 1.2 мм max за счет обода.
8. Диаметр вставки в корпус 0.15-0.25 мм.



9. Применяется для других видов сборки. Диаметр вставки в корпус от 0.35 до 0.55, шириной впадины 0.35-0.55 мм и толщиной в пределах 0.2-0.3 мм и без заострения.
10. Наименьшие значения диаметра и ширины впадины корпуса 0.35-0.55; 0.104, 18-3; 0.104, 18-5; 0.104, 18-7; 0.104, 18-9; 0.104, 18-10; 0.104, 18-10.
- Габаритный чертеж.
11. Для ранее разработанных ИС допускается выполнение длины корпуса 24,5 мм max