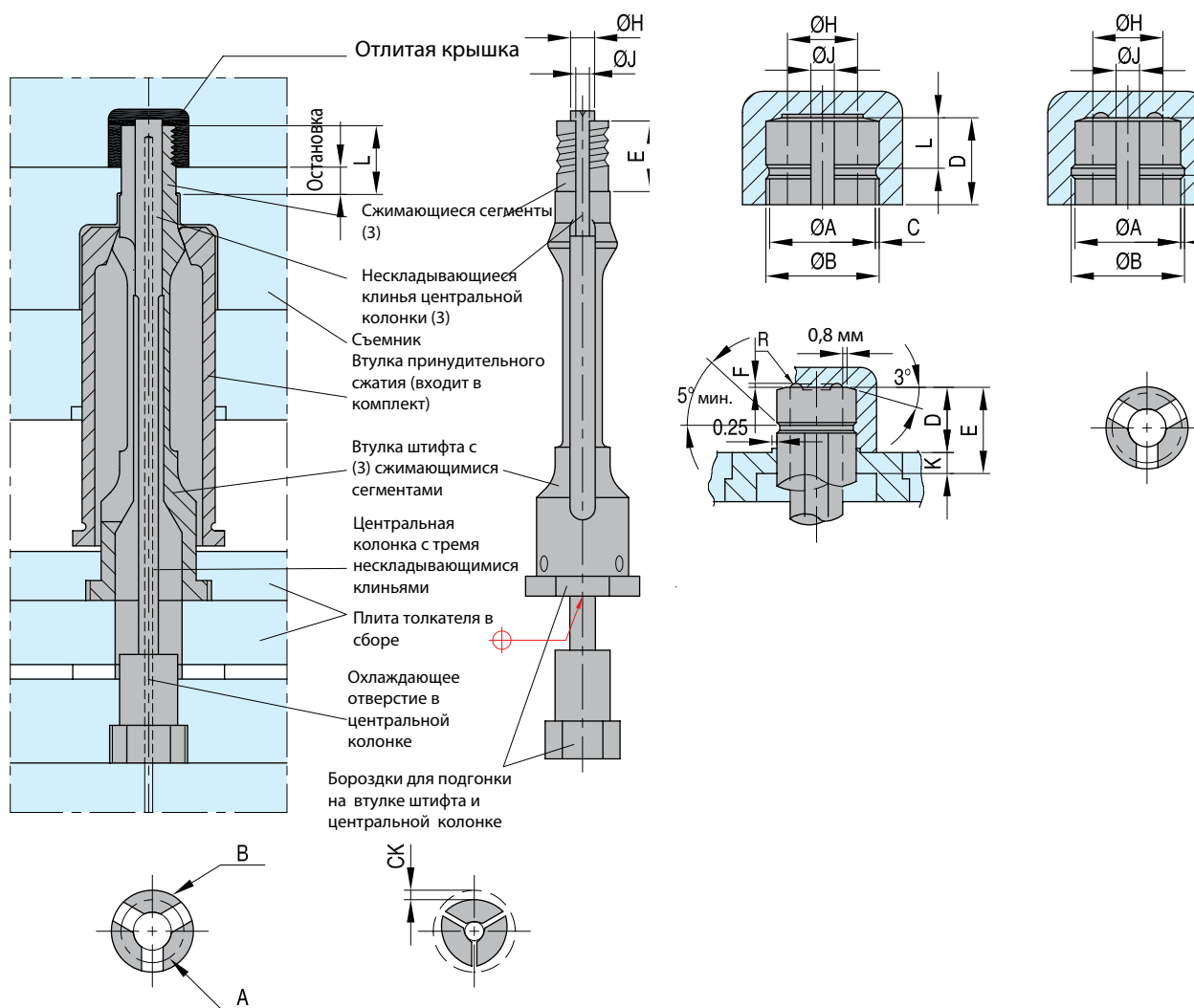
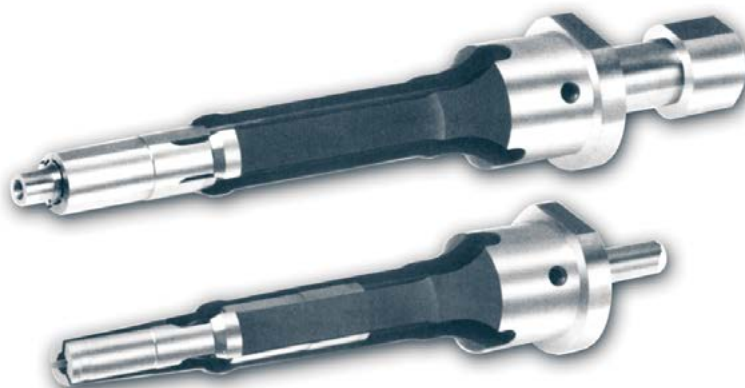


ССМ

Сжимающиеся мини-знаки



Номер	A. Меньший Ø детали (мин.)	B. Большой Ø детали (макс.)	C. Макс. поднутрение детали в L	D. Макс. глубина детали	E. Длина подогнанной поверхности на знаке	F. Выступ колонки, мин.	G. Внутр. Ø сжимающегося знака, ном.	H. Ø колонки (ном.)	K. Запор втулки съемника	J. Несжимаемая ширина	R. Радиус наконечника колонки	S. Усадка материала
ССМ 0001	10,80-S	16,38-S	1,30-(0,02L+0,5S)	21,60-S1-K	21,60	0,4 (0,8 макс)	2,30	7,60	4,00	4	0,20	S= Коэффициент усадки (%) x диаметр детали (мм)
ССМ 0002	14,22-S	20,45-S	1,45-(0,02L+0,5S)	21,60-S1-K	21,60	0,4 (0,8 макс)	4,60	10,70	4,83	4	0,20	S1= Коэффициент усадки (%) x Длина детали (мм)
ССМ 0003	18,03-S	24,51-S	1,50-(0,02L+0,5S)	25,40-S1-K	25,40	0,4 (0,8 макс)	7,90	14,20	5,08	4	0,20	