

5-5

1. Качество обработки валов и подвергаемой детали

составляется группе I/II в 2010. году

настн 17.07.2010 №5

3. Допускаемая допускость \varnothing чистовых линий не более
0,5% от диаметра. При необходимости — в работе.

4. Боковые поверхности засхватывают выпуклость с уклоном

1°...15° на стопору.

5. На обработанных извершини \varnothing допускаемая нест-

аборованной резин и не более 0,5% с диаметром не более

43 единиц общим пределом не более 25,01 см².

6. На обработанной пол. Е чистота не допускается

на этой поверхности допускается следующие при-

емы: втульной посадки не более 30 см².

7. На пол. Н Втульная стаканка и привалки $\varnothing=14$

8. Рекомендуемые калибровые радиусы 5-10 мм.

9. НВ ≤ 217

10. При механической обработке за бурт принимают

короткую небольшую выемку под углом 60°.

11. Обработка пол. Г/Г проходит по схеме

стапельного метода.

12. Резцы для стапельной обработки

13. Предельные отклонения размеров по СН7

14. Равномерность по разрезу χ допуска-

ется не более 0,5 мм.

15. Между поверхностью \varnothing и 3 буртами

переход в пределах контролировать на высоте 100 мм.

16. Допускаемое отклонение засхватов от горизонтальной

положения по шагу контролировать на высоте 100 мм.

17. Между шаблоном Г и пол. Г допускается киноварь зазора не

более 0,5мм на длине 150мм, причем установка конуса на раз-

нере к киновари зазора не допускается.

18. Маркировать канер зазор, обозначение.

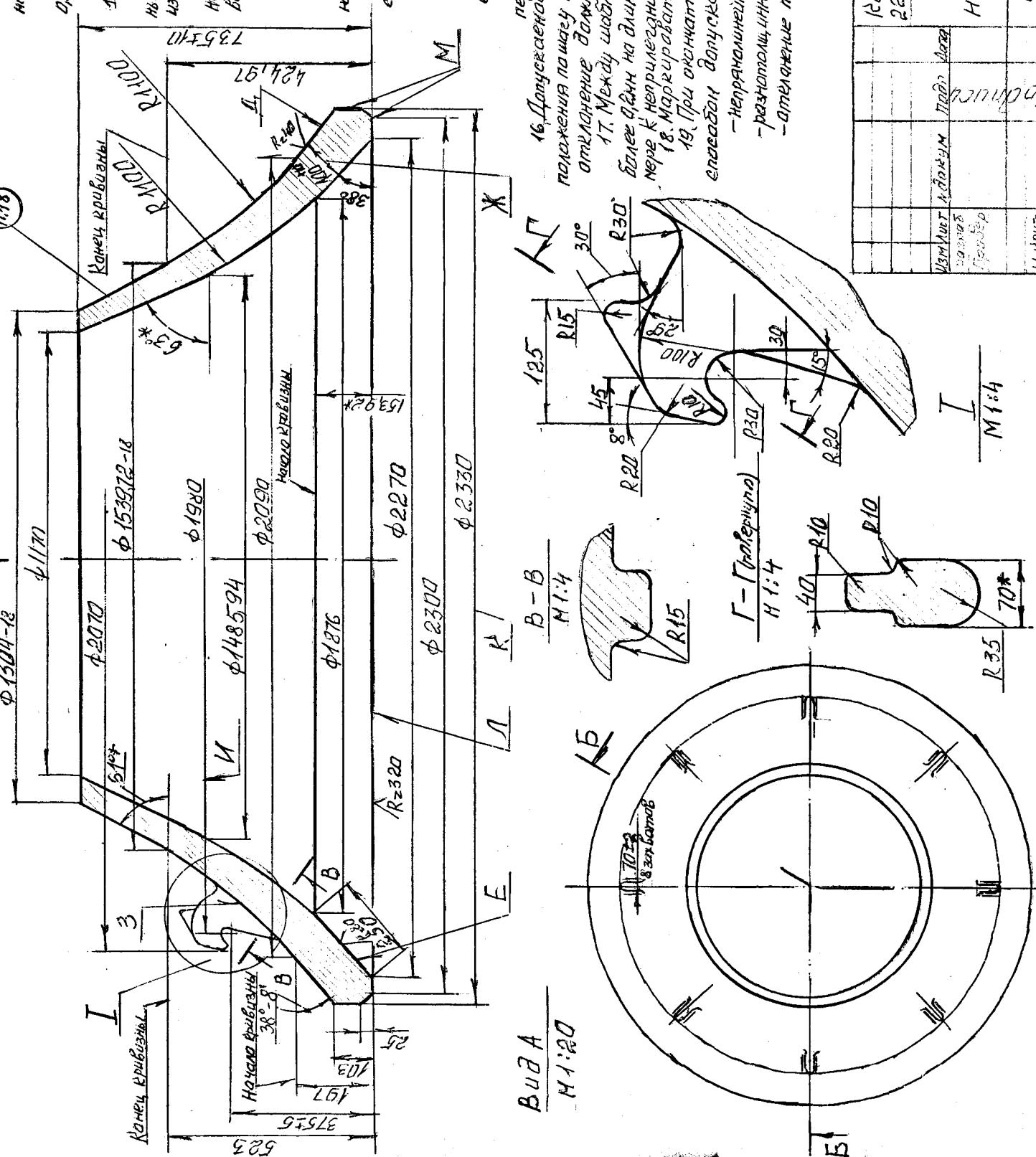
19. При окончательной обработке пол. Е электрощетками

способы допускаются:

- непрерывно-вращающейся пол. Е до 200мм

- разноподшипниковыми параллелю χ до 200мм

- отклонение по углу 38° не более 0,5мм на длине 250мм.



Изм/штк	Код/штк	Ном.	Масса
2200 Г/ВД	12.72.07.320	БРОНЯ	5
НПО ЭВИЖНА	3450		

Сталь 115Г-14Л

М1:4

И 1:4