

A
 $\phi 1390$

$\phi 1340$

40
R30

$\phi 1370$

$\phi 180,61^*$

$\phi 2125$

$\phi 2270$

$\phi 2290$

$\phi 2325$

$\phi 230-10$

$\phi 180,61^*$

$\phi 2125$

$\phi 2270$

$\phi 2290$

$\phi 2325$

$\phi 230-10$

$\phi 180,61^*$

$\phi 2125$

$\phi 2270$

$\phi 2290$

$\phi 2325$

$\phi 230-10$

$\phi 230-10$

6) разносторонность
не более 0,5 мм
7) неравномерное натяжение, разрыв при 5...10
Н/мм²
8) $H3 \leq 217$
9) при измерении длины за боку, пружинные
измерительные инструменты и измерительные
приборы должны быть изолированы
10) обработанную поверхность K производить обр.
с шагом, соответствующим размеру 5..10

11) пределы отклонения размеров по
размеру 3 не допускаются
12) разности не более 0,5 мм
13) между поверхостями E и D допускается пере-
ход пределов допуска на эллиптичность бронзы.

14) допускаемое отклонение зазора от началь-
ного положения по ширине конуса не более $\pm 2,00\%$,
это отклонение должно быть не более $\pm 5\text{мкм}$.
15) между шаблоном и плавающим винтом допуска-
емый зазор не более 0,25 на диаметр, допуск уз-
ла конуса, на разность конусов и шаблона
не допускается

16) размеры для спарки
17) на поверхности H допускается остаточ-
ный слой винта до -10мкм
18) маркировка - номер заказа, обозначение
способы обработки и дата.

19) при окончательной обработке наруж-
ней поверхности конуса не более 2,00
г) неравномерность обработки не более 0,25

1. Чистота поверхности обработанных поясов
меньше по 4 км. маркировка 4-123
2. Допускаемые отклонения размеров
анодики по ширине, точности ГОСТ 2009-55
допуски не более 0,5% от диаметра. При не-
обходимости рабочую

диаметрическую эллиптичность в конусах
суммарно $\pm 1,45$ на стороне поверхности наруж-
ней конуса, а допускаются черновиты суперни-
чики и поковки не более $\pm 0,05$ с боковыми
плоскими отклонениями не более 0,05.

4. На обработанных поверхностях конусов
и поковок не более 250 см² допускается
заливка и покраска не более $\pm 0,05$ с боковыми
плоскими отклонениями не более 0,05.

5. На обработанных поверхностях конусов
и поковок не более 250 см² допускается
заливка и покраска не более 0,05 с боковыми
плоскими отклонениями не более 0,05.

6. На обработанных поверхностях конусов
и поковок не более 250 см² допускается
заливка и покраска не более 0,05 с боковыми
плоскими отклонениями не более 0,05.

7. Неравномерное натяжение, разрыв при 5..10
Н/мм²

8) $H3 \leq 217$
9) при измерении длины за боку, пружинные
измерительные инструменты и измерительные
приборы должны быть изолированы
10) обработанную поверхность K производить обр.
с шагом, соответствующим размеру 5..10

11) пределы отклонения размеров по
размеру 3 не допускаются
12) разности не более 0,5 мм
13) между поверхостями E и D допускается пере-
ход пределов допуска на эллиптичность бронзы.

14) допускаемое отклонение зазора от началь-
ного положения по ширине конуса не более $\pm 2,00\%$,
это отклонение должно быть не более $\pm 5\text{мкм}$.
15) между шаблоном и плавающим винтом допуска-
емый зазор не более 0,25 на диаметр, допуск уз-
ла конуса, на разность конусов и шаблона
не допускается

16) размеры для спарки
17) на поверхности H допускается остаточ-
ный слой винта до -10мкм
18) маркировка - номер заказа, обозначение
способы обработки и дата.

19) при окончательной обработке наруж-
ней поверхности конуса не более 2,00
г) неравномерность обработки не более 0,25

1. Чистота поверхности обработанных поясов
меньше по 4 км. маркировка 4-123
2. Допускаемые отклонения размеров
анодики по ширине, точности ГОСТ 2009-55
допуски не более 0,5% от диаметра. При не-
обходимости рабочую

диаметрическую эллиптичность в конусах
суммарно $\pm 1,45$ на стороне поверхности наруж-
ней конуса, а допускаются черновиты суперни-
чики и поковки не более $\pm 0,05$ с боковыми
плоскими отклонениями не более 0,05.

4. На обработанных поверхностях конусов
и поковок не более 250 см² допускается
заливка и покраска не более 0,05 с боковыми
плоскими отклонениями не более 0,05.

5. На обработанных поверхностях конусов
и поковок не более 250 см² допускается
заливка и покраска не более 0,05 с боковыми
плоскими отклонениями не более 0,05.

6. На обработанных поверхностях конусов
и поковок не более 250 см² допускается
заливка и покраска не более 0,05 с боковыми
плоскими отклонениями не более 0,05.

7. Неравномерное натяжение, разрыв при 5..10
Н/мм²

8) $H3 \leq 217$
9) при измерении длины за боку, пружинные
измерительные инструменты и измерительные
приборы должны быть изолированы
10) обработанную поверхность K производить обр.
с шагом, соответствующим размеру 5..10

11) пределы отклонения размеров по
размеру 3 не допускаются
12) разности не более 0,5 мм
13) между поверхостями E и D допускается пере-
ход пределов допуска на эллиптичность бронзы.

14) допускаемое отклонение зазора от началь-
ного положения по ширине конуса не более $\pm 2,00\%$,
это отклонение должно быть не более $\pm 5\text{мкм}$.
15) между шаблоном и плавающим винтом допуска-
емый зазор не более 0,25 на диаметр, допуск уз-
ла конуса, на разность конусов и шаблона
не допускается

16) размеры для спарки
17) на поверхности H допускается остаточ-
ный слой винта до -10мкм
18) маркировка - номер заказа, обозначение
способы обработки и дата.

19) при окончательной обработке наруж-
ней поверхности конуса не более 2,00
г) неравномерность обработки не более 0,25

1. Чистота поверхности обработанных поясов
меньше по 4 км. маркировка 4-123
2. Допускаемые отклонения размеров
анодики по ширине, точности ГОСТ 2009-55
допуски не более 0,5% от диаметра. При не-
обходимости рабочую

диаметрическую эллиптичность в конусах
суммарно $\pm 1,45$ на стороне поверхности наруж-
ней конуса, а допускаются черновиты суперни-
чики и поковки не более $\pm 0,05$ с боковыми
плоскими отклонениями не более 0,05.

4. На обработанных поверхностях конусов
и поковок не более 250 см² допускается
заливка и покраска не более 0,05 с боковыми
плоскими отклонениями не более 0,05.