

A
 $\phi 1390$

$\phi 1340$

40

R30

40

$\phi 1370$

$\phi 2130-10$

$\phi 2125$

$\phi 2270$

$\phi 2290$

$\phi 2325$

$\phi 2290$

$\phi 2270$

$\phi 2125$

$\phi 2130-10$

$\phi 180/51*$

$\phi 1370$

$\phi 1340$

$\phi 1390$

$\phi 1370$

$\phi 1340$

6) разносторонность за базу, градусов
不多于 0,5 mm
2.4 допускаемое отклонение размеров
относительно базы не более 0,5% от диаметра. При нес-
равнительной обработке допускается отклонение размеров
в 2 раза.

3. Допускаемая эллиптичность базовых валов
不多于 1,45 на стороне поверхности наружной
окантовки. Допускается черновой или грубый
заготовка и поковка не более 10% с базой
плоскости на базу не более 100 см². Валы из полос
чугунных не более 250 см².

4. На обработанных поверхностях чистки
не допускаются. На заготовке поверхности базы
должны отсутствовать ржавчины общей толщиной
不多于 30 см².

5. Нижеследующие параметры, указанные в табл.
8, H3 ≤ 217

6) наклонность к базе, градусов

不多于 0,5 mm

7) наклонение к базе, градусов

不多于 0,5 mm

8) наклонение к базе, градусов

不多于 0,5 mm

9) наклонение к базе, градусов

不多于 0,5 mm

10) наклонение к базе, градусов

不多于 0,5 mm

11) наклонение к базе, градусов

不多于 0,5 mm

12) разносторонность по размеру 3. Разносторонность не
превышает 0,5 mm

13) между положениями 3 и 4 допускается пере-
ходное положение 3.5. Разносторонность не
превышает 0,5 mm

14) допускаемое отклонение зазора от началь-
ного положения по ширине конуса не более 2,00%,
это отклонение должно быть не более ± 5%

15) между шаблоном и плавающим конусом допуска-
ется зазор не более 0,25 на диаметр, допускается
одинарный конус, при разнице в диаметре шаблона
не допускается

16) разности диаметров

17) на поверхности 7 допустимо, остаток
при обтачивании до -10%

18) маркировка - номер заказа, обозначение
размеров

19) при окончательной обработке наружной
поверхности допускается зазор в 2 раза.

20) способом зажима фланец

21) неприменимость обработки при зазоре
不多于 2,00 mm

22) неприменимость обработки при зазоре
不多于 1,50 mm

23) неприменимость обработки при зазоре
不多于 1,00 mm

24) неприменимость обработки при зазоре
不多于 0,50 mm

25) неприменимость обработки при зазоре
不多于 0,25 mm

26) неприменимость обработки при зазоре
不多于 0,10 mm

27) неприменимость обработки при зазоре
不多于 0,05 mm

28) неприменимость обработки при зазоре
不多于 0,02 mm

29) неприменимость обработки при зазоре
不多于 0,01 mm

30) неприменимость обработки при зазоре
不多于 0,005 mm

31) неприменимость обработки при зазоре
不多于 0,002 mm

32) неприменимость обработки при зазоре
不多于 0,001 mm

33) неприменимость обработки при зазоре
不多于 0,0005 mm

34) неприменимость обработки при зазоре
不多于 0,0002 mm

35) неприменимость обработки при зазоре
不多于 0,0001 mm

36) неприменимость обработки при зазоре
不多于 0,00005 mm

37) неприменимость обработки при зазоре
不多于 0,00002 mm

38) неприменимость обработки при зазоре
不多于 0,00001 mm

39) неприменимость обработки при зазоре
不多于 0,000005 mm

40) неприменимость обработки при зазоре
不多于 0,000002 mm

41) неприменимость обработки при зазоре
不多于 0,000001 mm

42) неприменимость обработки при зазоре
不多于 0,0000005 mm

43) неприменимость обработки при зазоре
不多于 0,0000002 mm

44) неприменимость обработки при зазоре
不多于 0,0000001 mm

45) неприменимость обработки при зазоре
不多于 0,00000005 mm

46) неприменимость обработки при зазоре
不多于 0,00000002 mm

47) неприменимость обработки при зазоре
不多于 0,00000001 mm

48) неприменимость обработки при зазоре
不多于 0,000000005 mm

49) неприменимость обработки при зазоре
不多于 0,000000002 mm

50) неприменимость обработки при зазоре
不多于 0,000000001 mm

51) неприменимость обработки при зазоре
不多于 0,0000000005 mm

52) неприменимость обработки при зазоре
不多于 0,0000000002 mm

53) неприменимость обработки при зазоре
不多于 0,0000000001 mm

54) неприменимость обработки при зазоре
不多于 0,00000000005 mm

55) неприменимость обработки при зазоре
不多于 0,00000000002 mm

56) неприменимость обработки при зазоре
不多于 0,00000000001 mm

1. Чистота поверхности необработанных базовых
поверхностей по 4 кн. нормам 4. 423

2. Допускаемое отклонение размеров
относительно базы не более 0,5% от диаметра. При нес-
равнительной обработке допускается отклонение размеров
в 2 раза.

3. Допускаемая эллиптичность базовых валов
不多于 0,5% от стороны поверхности наружной
окантовки. Допускается черновой или грубый
заготовка и поковка не более 10% с базой

4. На обработанных поверхностях чистки
не допускаются. На заготовке поверхности базы
должны отсутствовать ржавчины общей толщиной
不多于 30 см².

5. Нижеследующие параметры, указанные в табл.
8, H3 ≤ 217

6) разносторонность за базу, градусов
不多于 0,5 mm

7) наклонение к базе, градусов

不多于 0,5 mm

8) наклонение к базе, градусов

不多于 0,5 mm

9) наклонение к базе, градусов

不多于 0,5 mm

10) наклонение к базе, градусов

不多于 0,5 mm

11) наклонение к базе, градусов

不多于 0,5 mm

12) разносторонность по размеру 3. Разносторонность не
превышает 0,5 mm

13) между положениями 3 и 4 допускается пере-
ходное положение 3.5. Разносторонность не
превышает 0,5 mm

14) допускаемое отклонение зазора от началь-
ного положения по ширине конуса не более 2,00%,
это отклонение должно быть не более ± 5%

15) между шаблоном и плавающим конусом допуска-
ется зазор не более 0,25 на диаметр, допускается
одинарный конус, при разнице в диаметре шаблона
не допускается

16) разности диаметров

17) на поверхности 7 допустимо, остаток
при обтачивании до -10%

18) маркировка - номер заказа, обозначение
размеров

19) при окончательной обработке наружной
поверхности допускается зазор в 2 раза.

20) способом зажима фланец

21) неприменимость обработки при зазоре
不多于 2,00 mm

22) неприменимость обработки при зазоре
不多于 1,50 mm

23) неприменимость обработки при зазоре
不多于 1,00 mm

24) неприменимость обработки при зазоре
不多于 0,50 mm

25) неприменимость обработки при зазоре
不多于 0,25 mm

26) неприменимость обработки при зазоре
不多于 0,10 mm

27) неприменимость обработки при зазоре
不多于 0,05 mm

28) неприменимость обработки при зазоре
不多于 0,02 mm

29) неприменимость обработки при зазоре
不多于 0,01 mm

30) неприменимость обработки при зазоре
不多于 0,005 mm

31) неприменимость обработки при зазоре
不多于 0,002 mm

32) неприменимость обработки при зазоре
不多于 0,001 mm

33) неприменимость обработки при зазоре
不多于 0,0005 mm

34) неприменимость обработки при зазоре
不多于 0,0002 mm

35) неприменимость обработки при зазоре
不多于 0,0001 mm