



1. Общие допуски по ГОСТ 30893.1 – f
2. Острые кромки притупить
3. Маркировать номер чертежа
4. Твердость 44...48 HRC

Изготовить согласно следующим стадиям:

1. Точить на черنو и фрезеровать пазы №1 шириной 15мм и глубиной 11мм
2. Снять напряжения
3. Точить на чистоту, оставить припуск на шлифовку где требуется, оставить припуск на финишную расточку паза №2.
Сверлить отверстия диаметром 3мм.
Сверлить и нарезать резьбу для всех отверстий.
Притупить где указано.
Фрезеровать в размер пазы №1
4. Закалить до V состояния (с 65 до 75 тонн) как указано ниже:
Закалка в масле до 850°C
Отпуск до 580°C
5. Шлифовать, где требуется. Расточить в размер паз №2
6. Контролировать указанные размеры
7. Разрезать диафрагму проволочкой 0,3 до отверстия Ø3

						FM0015 M 007 00					
						Диафрагма			Лит.	Масса	Масштаб
											0,2
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата					Лит	Листов	1
Разраб.		Кирпичников		04.12.2014							
Пров.											
Т. контр.											
Нач. отд.											
Н. контр.											
Утв.											
						38X2H2MA 44...48HRC			Федерал-Мозул		