



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 черно и фрезеровать пазы №1 шириной 15мм и глубиной 11мм
2. Снять напряжения
3. Точить начисто, оставить припуск на шлифовку где требуется, оставить припуск на финишную расточку паза №2.
Сверлить отверстия диаметром 3мм.
Сверлить и нарезать резьбу для всех отверстий.
Притирать где указано.
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 проволкой 0,3 до отверстия Φ3

Изм	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.	Кирличников			04.12.2014
Проб.				
Т. контр.				
Нач.отд.				
Н. контр.				
Утв.				

FM0015 M 007 00

Диафрагма

Лит.	Масса	Масштаб
	0,2	1:1

38X2H2MA
44...48HRC

Федерал-Могул

Лист 1 Листов 1

Формат А2

Копировал