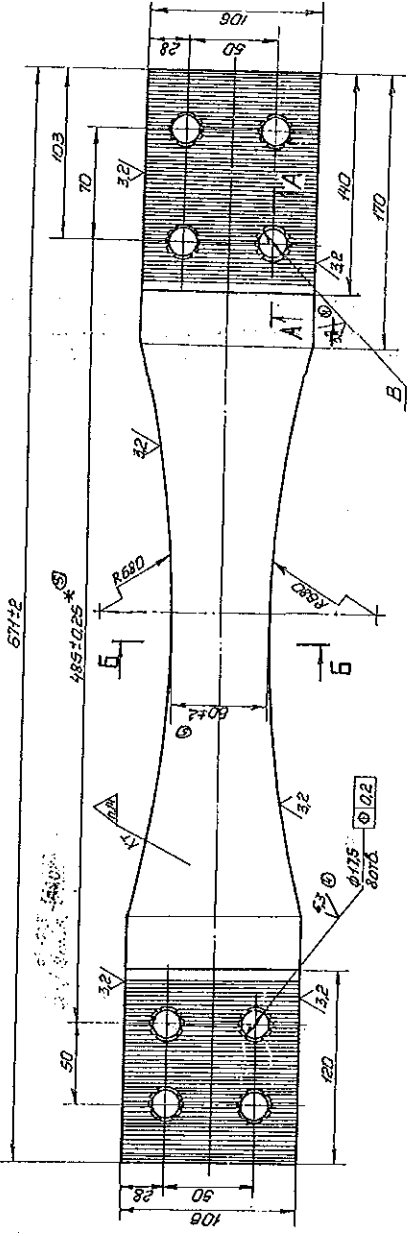


25

1. Допускается изготовлять из стали колесо 35 и 38 ГОСТ 14959-79
2. Твердость жст-ч... 78-88... 44НВили 42... 48НВ
3. После термообработки допускается холодная правка детали на прессе с последующим отпуском.
4. Поверхнуть общую поверхность упрочнено (наклеп от дроби)
5. Обеспечить плавный переход в местах прорезания вальцев радиусом 60мм с плоскостями врезенок; радиус 680 мм с рефратом.
6. Оси отверстий в диаметры должны соответствовать с осевой разницей 0,2 мм. (диаметр завышенный)
7. Допускается при закреплении одним концом палеца (по фрезенке и чиритет отверстия) смещение второго конца (фрезенки с отверстиями) не более 2 мм.
8. Допускается накопленные отклонения по ширине на всей длине врезенок не более 0,1 мм.
9. Допускается при фрезеровке врезенок плавный выбог вмятины от зажимов.
10. Допускается отклонение от перпендикулярности плоскостей паводка на ребра не более 0,2 мм, на ширине паводка.
11. Неукрепленные прорезанные отклонения раз- мером - по п. 11.15
12. Прорезать на точном диаметре; диаметр 2105-87; использовать чиритет и отборотоб- ности; в фрезеровке не допускать.
13. Испытания производить по схеме, указан- ной на чертеже. После трехкратного обжа- тия остаточная деформация не допускает- ся.
14. Клеймить.
15. Покрытие - грунтровка (р-0,63) карбидная эмаль ПР-115(4) серая III 6/4. 41
16. Шероховатость поверхности указана для термообра- ботки. После термообработки заготовки и другие изделия детали не допускаются.
17. Размер дан на середине бершии зубьев врезенок



Б-Б

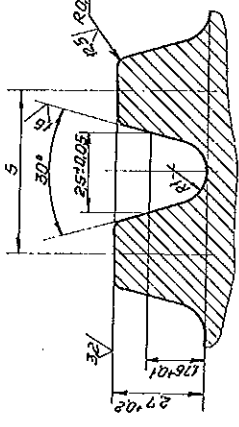
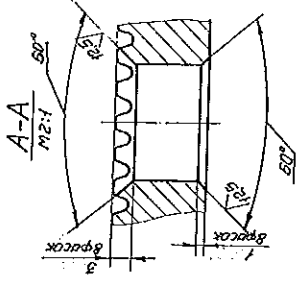
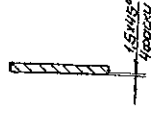
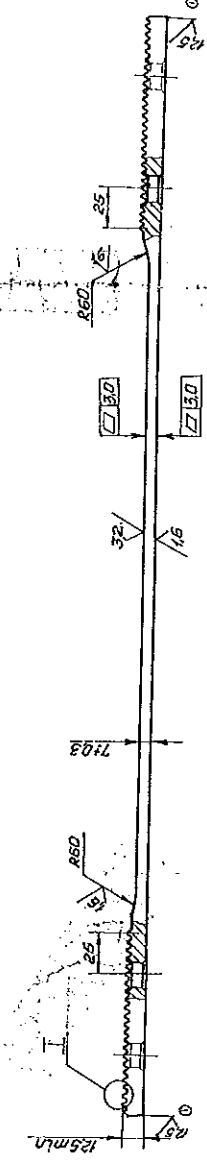
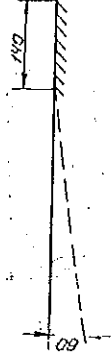


Схема испытаний



№ документа	1:170.31.36.12.00
Лист	1 из 2
Исполнитель	Пободок
Проверенный	
Инженер	
Мастер	
Работник	
Дата	
Место	
Организация	ОГН

1:170.31.36.12.00

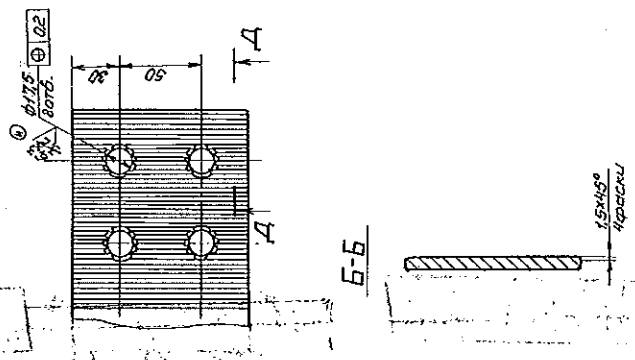
Шкала: 1:170.31.36.12.00

Исполнитель: Пободок

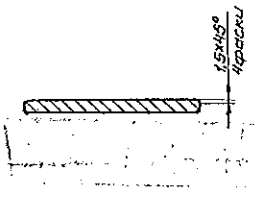
А (✓)

1. Допускается изготовлять из стали катаных горлы 36 и 38 ГОСТ 10959-79.
2. Твердость HRC 44... 48, 387... 444 НВ или 42... 48 HRC.
3. После термобработки допускается холодная пробка делится на прессе с последующим отпуском.
4. Поверхность общему поверхностному упрочнению (наклеп от дробь).
5. Обеспечить плоский переход в местах пересечения валтелей радиусом 60 мм с плоскостями врезанок.
6. Оси отверстий в должны совпадать с серединой врезанки, отклонение не более 0,1 мм.
7. Допускается при закреплении в одном конце лобовка (при врезке и чистке отверстий) смещение второго конца (врезки с отверстием) не более 1 мм.
8. Допускается накопленные отклонения по шагу на всей длине врезанок не более 0,1 мм.
9. Допускается при фрезеровке врезанок лобовка вывешивать блятины от зажима.
10. Допускается отклонение от параллельности плоскостей под нарезку врезанок при установке лобовка на ребро не более 0,1 мм на ширине лобовка.
11. Неуказанные предельные отклонения резьбы - по 11-12.
12. Работать на максимуме шероховатости, по ГОСТ 1258-87 шероховатость заданной величины в чистом виде, без смазки, в соответствии с требованиями.
13. Чистовые не допускаются.
14. Допускается отклонение профиля лобовка от номинального расположения по врезкам не более 1 мм по радиусам 20, 3 мм.
15. Покрытие - эмали ГФ-0163(1) каричневая эмаль ПФ-115(1) серый ПГ 6(1) и.
16. Допускается отклонение от параллельности плоскостей при установке лобовка на ребро после термобработки не более 2 мм.
17. Шероховатость поверхности лобовка до термобработки. После термобработки заданы и другие внешние дефекты не допускаются.

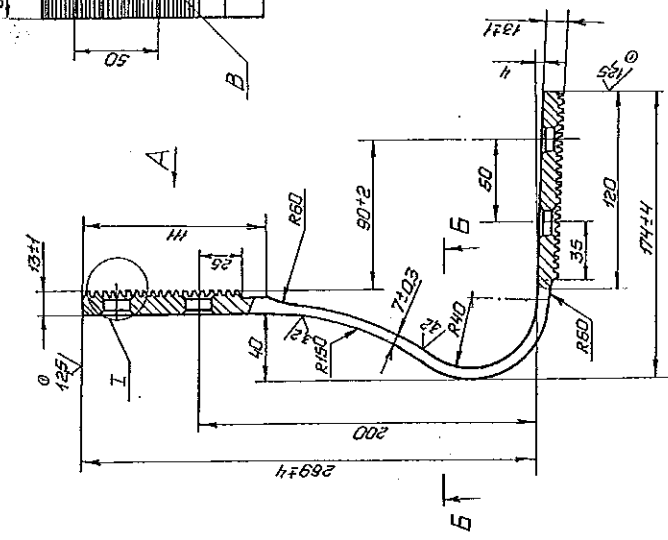
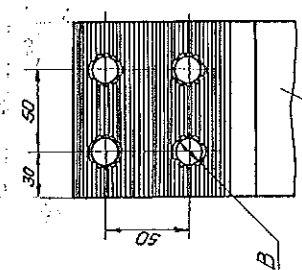
Вид Г



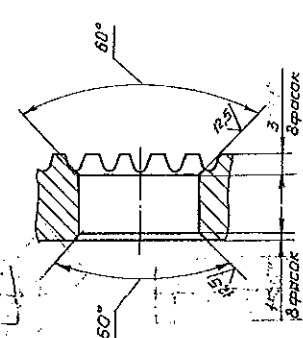
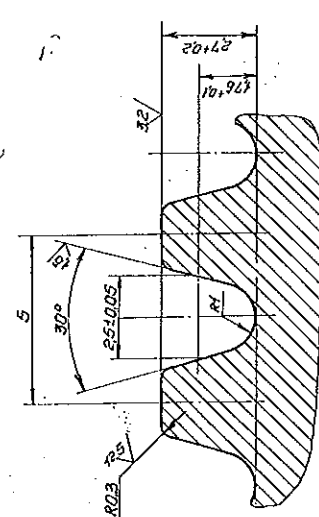
Б-Б



Вид А



Д-Д 1:1



8	177571	Фрез токар
9	177770	Фрез токар
6	171183	Фрез токар
5	171723	Фрез токар
4	171657	Фрез токар
3	171620	Фрез токар
2	171620	Фрез токар
1	171620	Фрез токар

1770.31.36.14.00

Лист 7

Пободок
Крайний

Дата	Масштаб
А	1:2

Исполнитель: [Signature]

Проверщик: [Signature]

Материал: Сталь 36

Масштаб: 1:2

Лист 7

ОГК

Штемп: 177.798 от 14.01.82