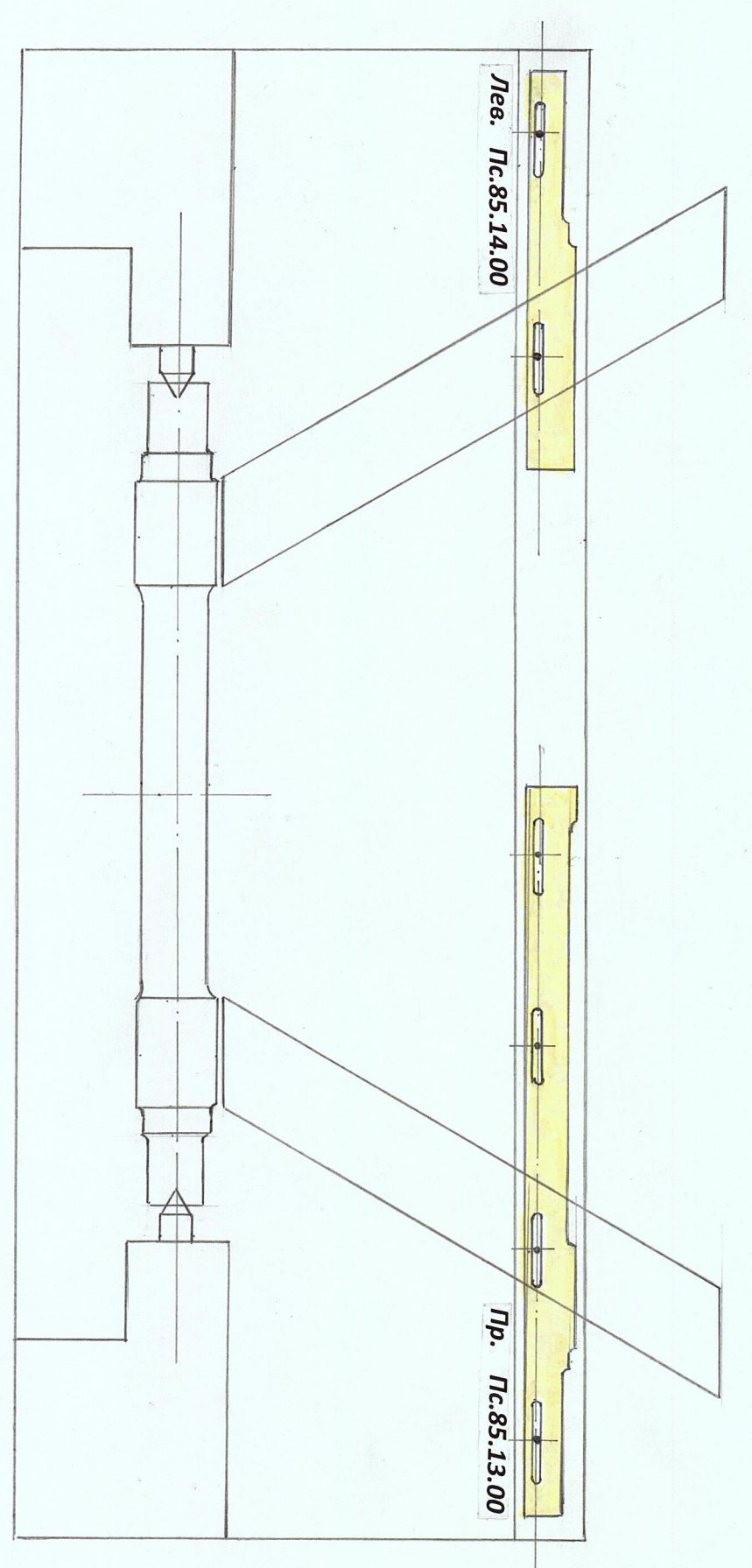


Схема установки копиров на станок КЖ 1832 (КТЦ ЦНФ)



1. Изготовить 2-е шт. Правую по данному чертежу Лс.85.13.00 и левую по чертежу Лс.85.14.00
2. Острые кромки притупить фаской 0,5x45°.
3. Термообработка НРС 42...51.
4. Ржавчина, трещины, раковины, сколы недопустимы.
5. Меркировать: 5.1. Копир грубой обработки.  
5.2. Станок КЖ 1832 (КТЦ ЦНФ)  
5.3. Ось РУ1Ш-957-Г-230,5 ГОСТ 4835-2013  
5.4. черт. Лс.85.13.00 правый
6. Надпись нанести электрографом.
7. Свободные размеры по н14, н14, П14/2.

Согласовано: Начальник КТЦ М.А.Шамов 2018г.

Исполн.	Лист	Копия (правый) грубой обработки	Лист	Масштаб	Классификация
Провер.	Лист	Ось РУ1Ш-957-Г-230,5 ГОСТ 4835-20	Лист	1:2	
Контр.	Лист	13 по локальному производственному стандарту КЖ 1832 (КТЦ ЦНФ)	Лист		
Удобр.	Лист	Сталь 45 ГОСТ 1050-88	Лист		