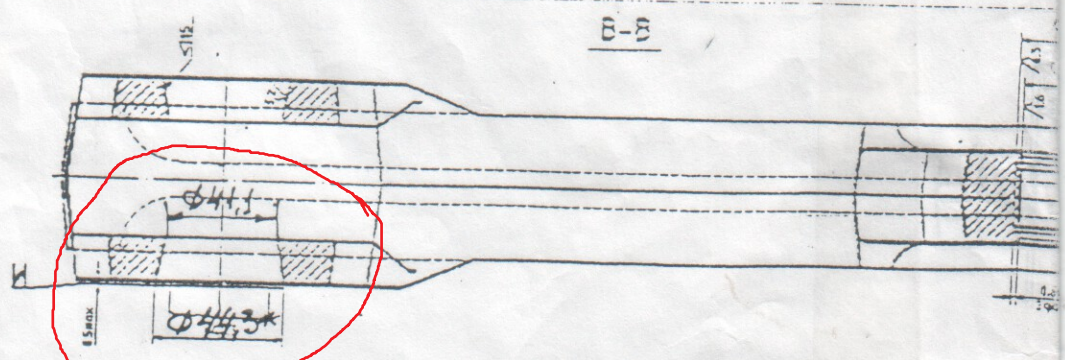
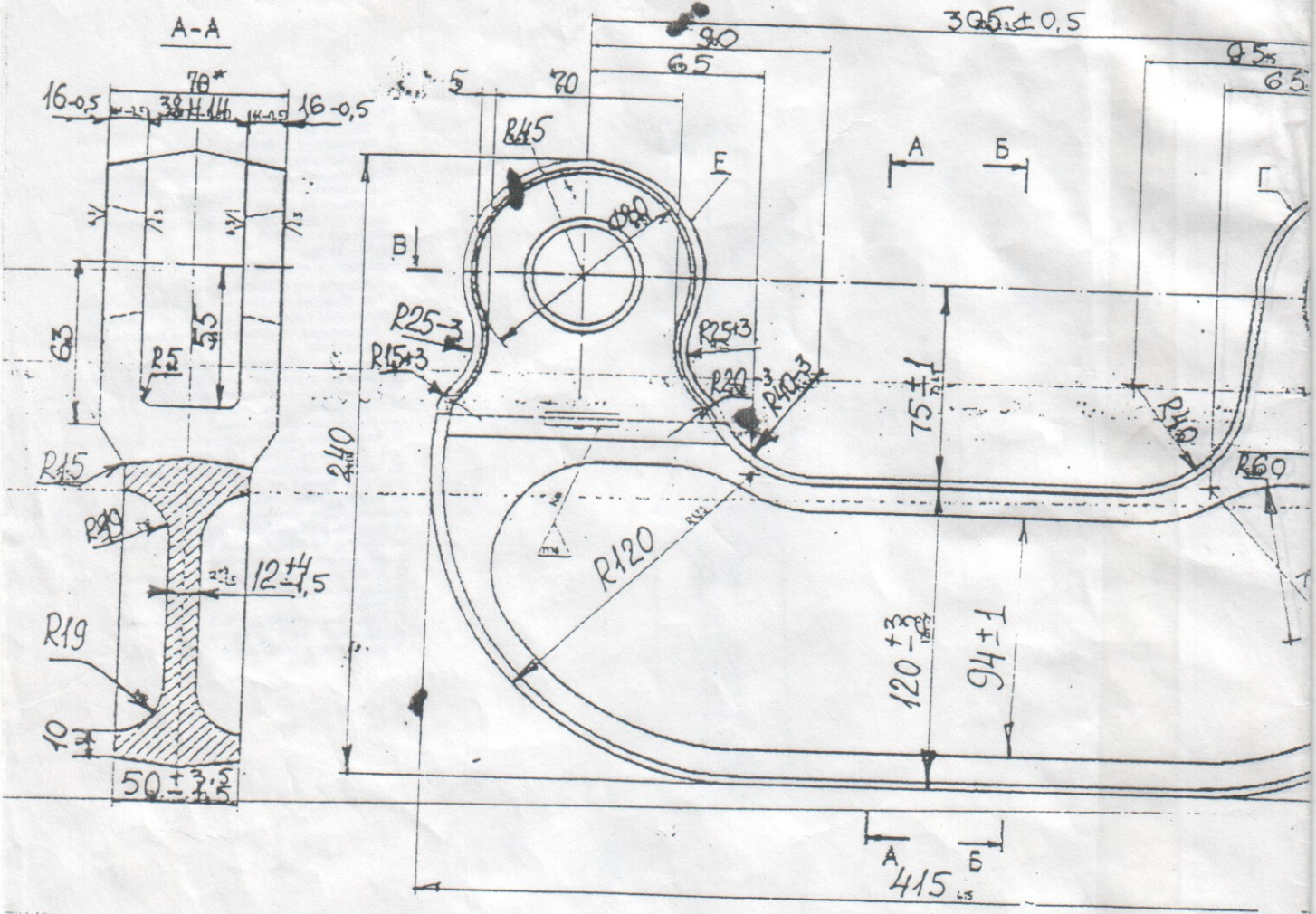
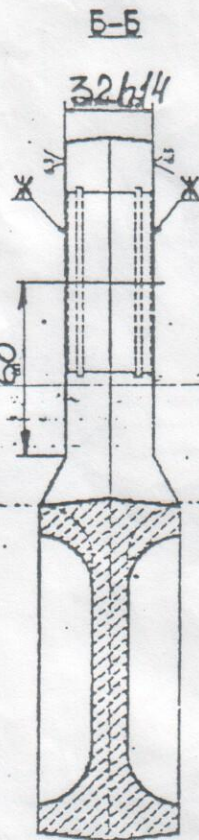
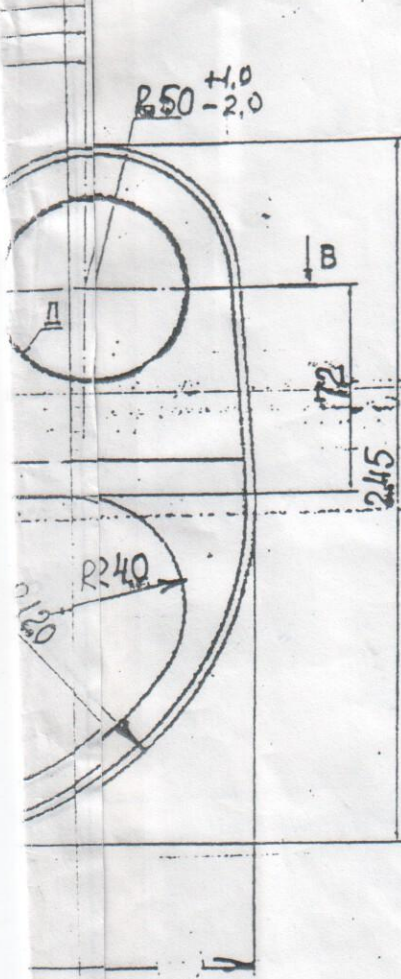


1.7030.3152.1

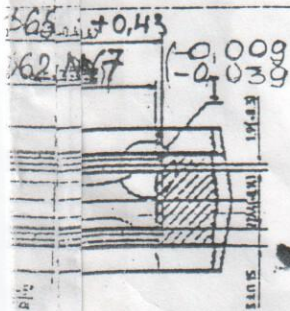


РАЗМЕРЫ И НАСЫ ДОНУСЫ	РАЗМЕРЫ И НАСЫ ДОНУСЫ
57.00	57.00
0.0015-0.0020	0.0015-0.0020
0.0020-0.0025	0.0020-0.0025

5043



1. Изготовлена из стали 35-а-2 ГОСТ 1050-74 в соответствии с ГОСТ 4543-71.
2.  $\sigma_{\text{в}} = 980 \text{ МПа}$ .
3. Нацараженные риски 2-3 мм.
4. Внутренний конус - 7°.
5. Нацараженные риски являются размерами для поверхностей, обработанных станкой по II классу точности ГОСТ 7505-74; для неровности обработанных поверхностей: отверстий - по ИТ6, валов - по ИТ6, остальных - по в.П7/2.
6. Размеры для справок.
7. При проверке конусности отверстий калибром допускается выработка калибра на величину И.
8. Допускается скосить на один резецный шаг на более 2 мм.
9. Сечение на обрабатываемых видеобразного профиля относительно оси не более 2 мм.
10. Несовершенство конических отверстий не более 0.2 мм.
11. Несовершенство радиусов X относительно оси не более 1 мм.
12. Несовершенство конических отверстий относительно оси не более 0.5 мм.
13. Несовершенство поверхности Г относительно оси не более 1 мм.
14. Гладкие детали подлежат на безотказную работу без каких-либо дефектов и т.п. не допускается допускать производств, зачиску в деталях дефектов на заводе, не прошедших детальной проверки на заводском производстве и площадки.
15. Несовершенство поверхности Е относительно оси конических отверстий не более 1 мм.
16. Каленым.
17. Покрытия зрительные: ГФ-1631 коричневым или зрительное ФН-43-Х коричневым, эмаль ПФ-75(П) темн-серая 6/1-12, кроме отверстий.



8 717.1505 50839

				1703031521021	
				Серия	
				Сталь 35-а-2 ГОСТ 1050-74	