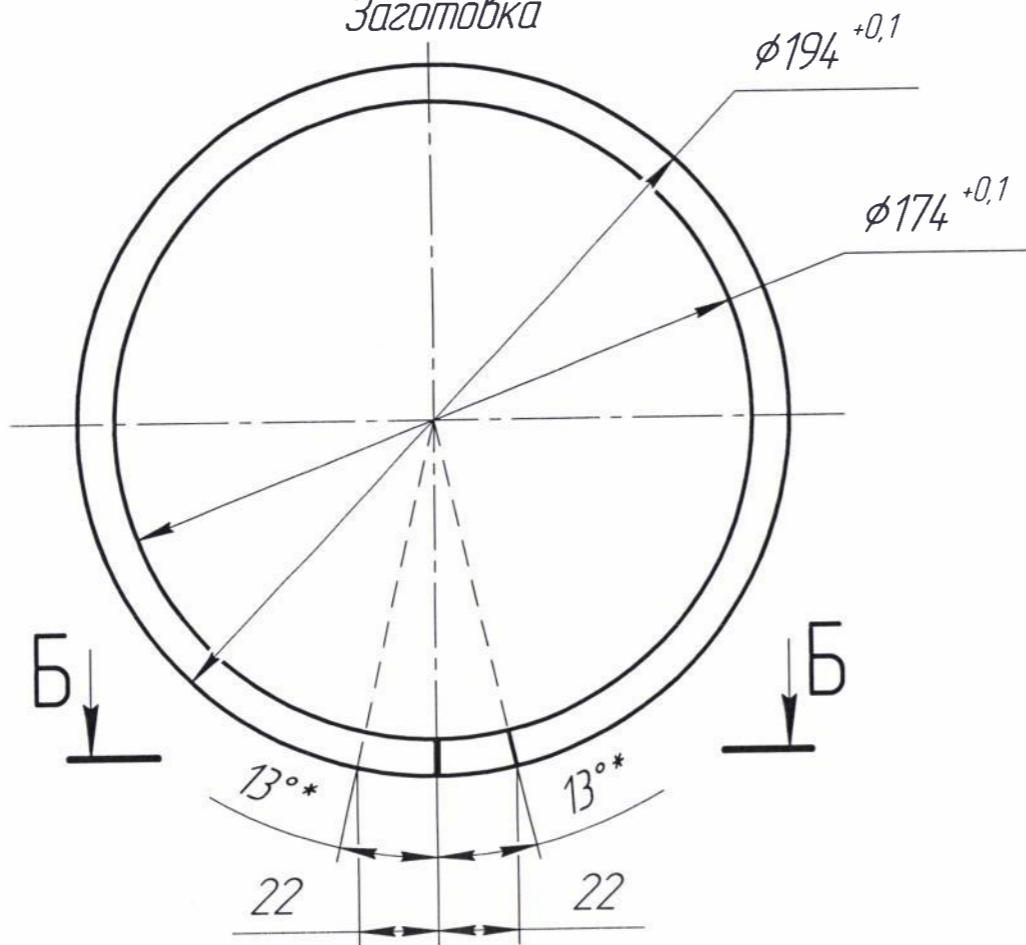


33Т68538-200.20

Рис.1
Заготовка



Б-Б (2,5:1)

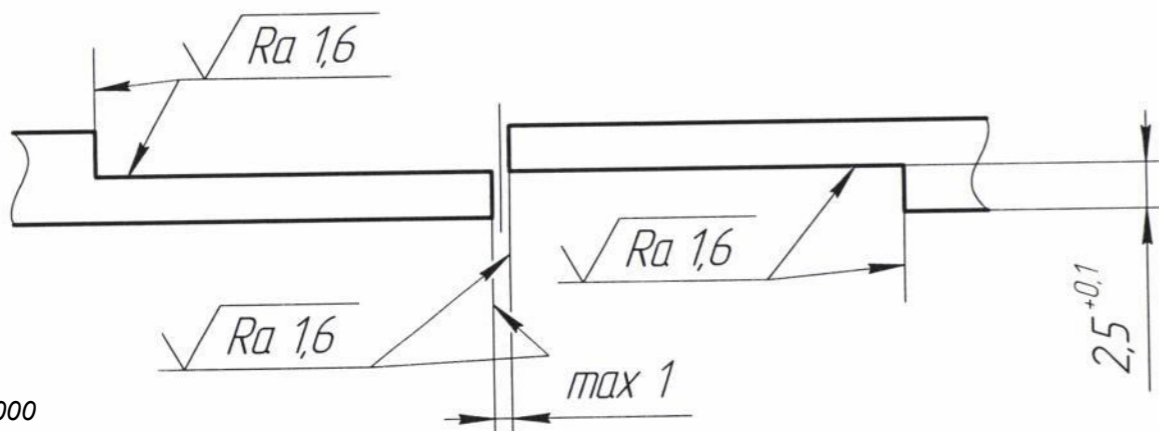
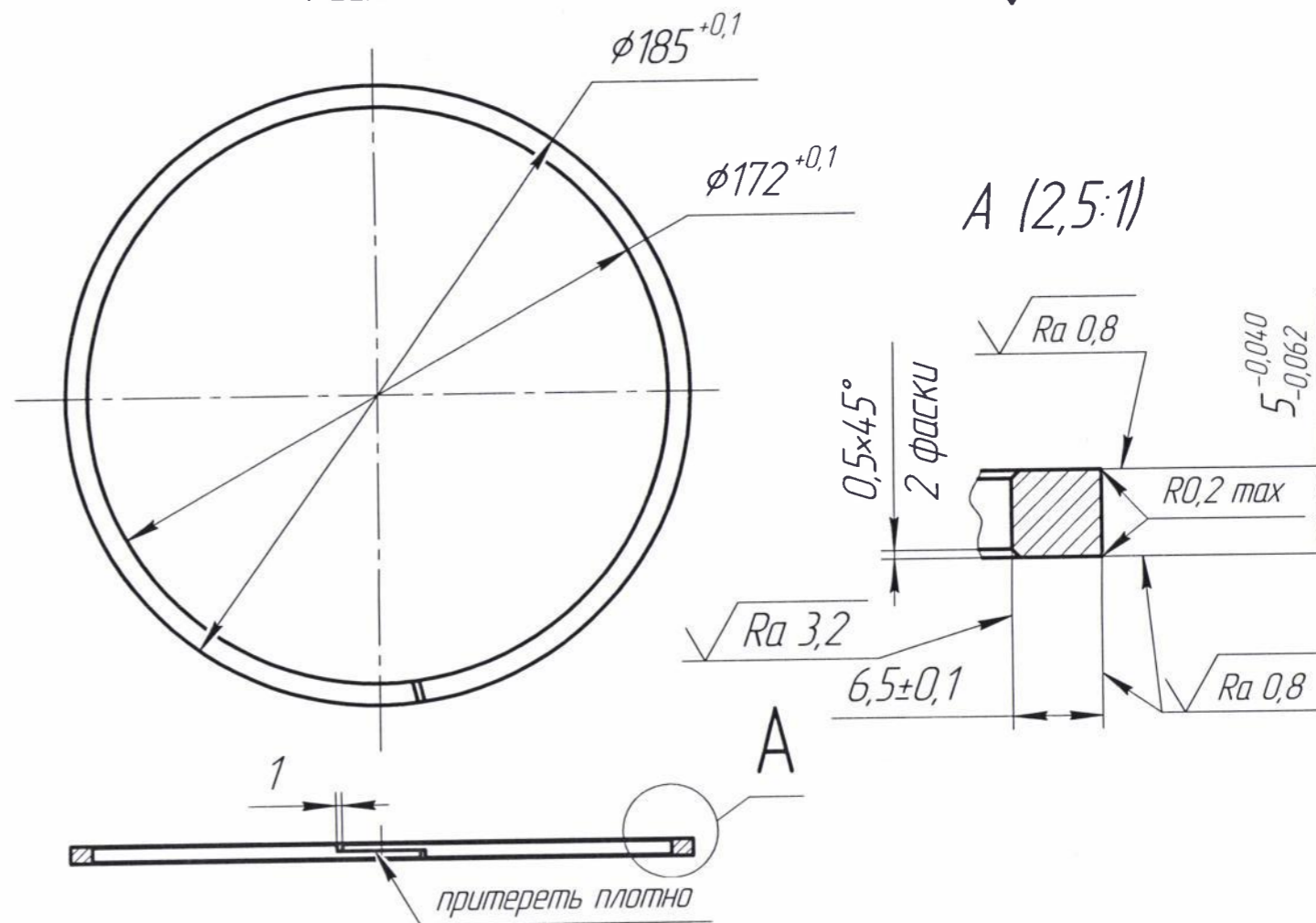


Рис.2



А (2,5:1)

1. Гр. II по СТ ЦКБА 010-2004, НВ ≤ 230 .
2. Заготовку (Рис.1) термообработать для снятия внутренних напряжений. Отжиг: нагрев до $500^{\circ}\text{C} \dots 550^{\circ}\text{C}$ со скоростью $100 \dots 150^{\circ}/\text{час}$, выдержка 1...3 часа, охлаждение до $250 \dots 300^{\circ}\text{C}$ со скоростью $30 \dots 50^{\circ}/\text{час}$; далее на воздухе.
3. Выполнить заготовку профиля кольца (рис.1).
4. Выполнить замок (Б-Б), стянуть кольцо и выполнить окончательную мех. обработку (рис.2).
5. Контроль: кольцо установить в цилиндр диаметром $185^{+0,04}$ и проверить зазор щупом. Щуп $0,05$ мм должен проходить по дуге не более 90° ; щуп $0,08$ мм в зазор входить не должен. Проверку произвести с обоих торцев.
6. * Размеры для справок.
7. H14, h14, $\pm IT14/2$.
8. Маркировать М и клеймить К на бирке.

				33Т68538-200.20		
				Кольцо разрезное		
				Лист	Масса	Масштаб
					0,13	1:2
				Лист	Листов	1
				СЧ20 ГОСТ 1412-85		
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата		
Разраб.		Алексеева	Алексеева	15.01.19		
Пров.		Лабунец	Лабунец	19.01.19		
Т.контр.		Кабдаев	Кабдаев	19.01.19		
Мет.		Савина	Савина	23.01.19		
Н.контр.		Лихачева	Лихачева	28.01.19		
Утв.		Лабунец	Лабунец	19.01.19		

Копировал

Формат А3

Перв. примен.
33Т68538-200

Справ. №

Подп. и дата

Инв. № дубл.

Взам. инв. №

Подп. и дата

Инв. № подл.

Версия 0000

33Т68538-200.20
30.01.2019