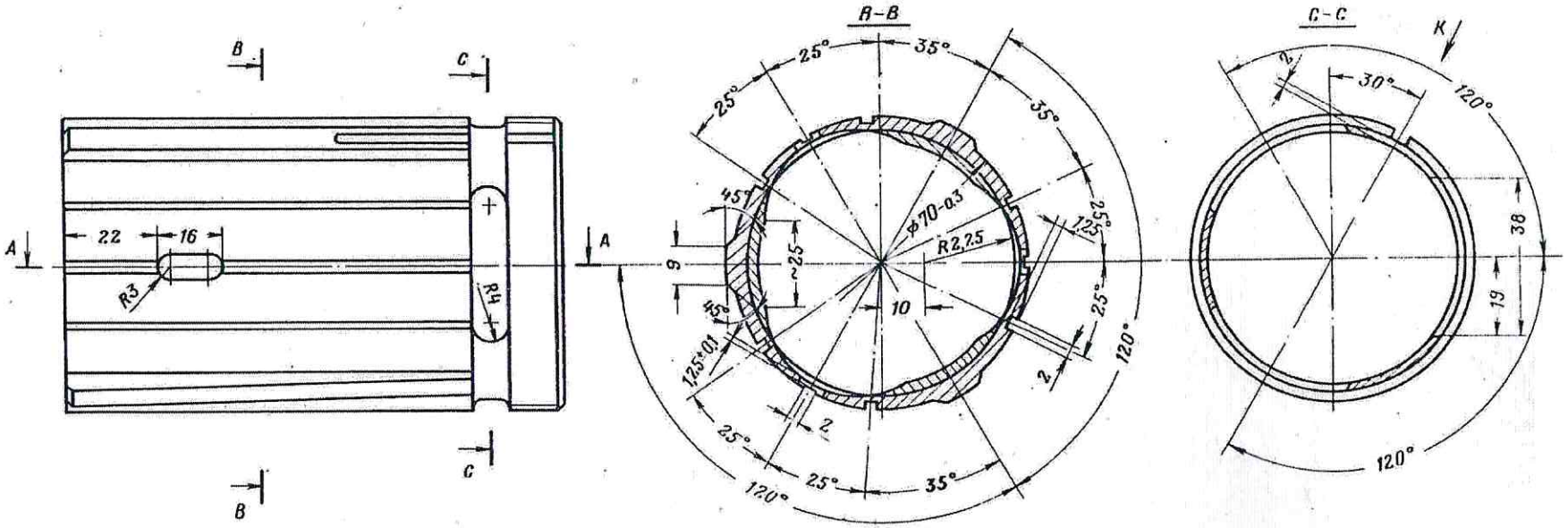

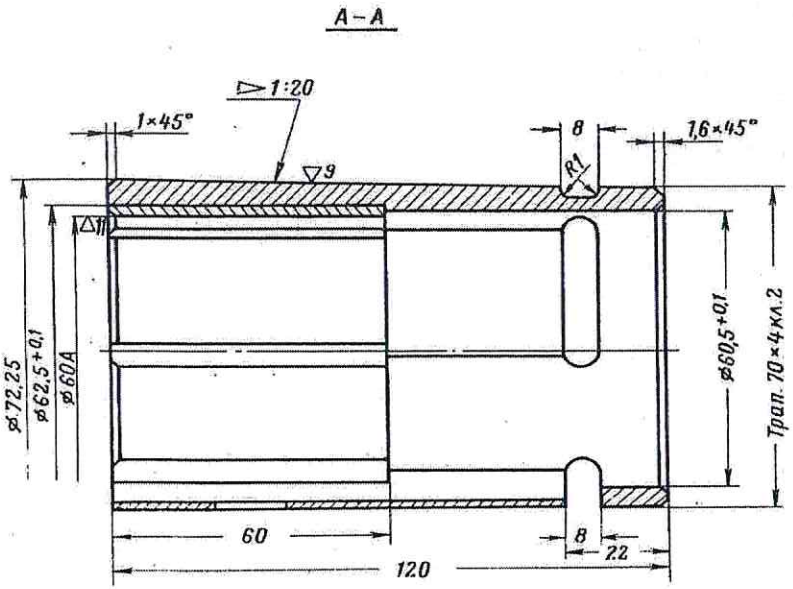

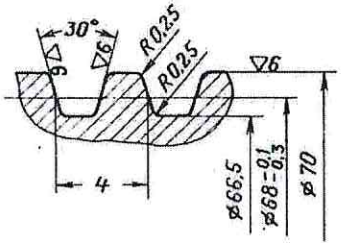

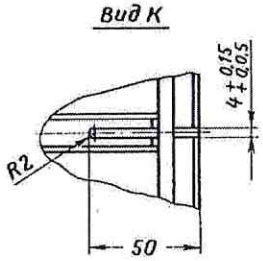

Рис. I4. Подшипник, дет.5822.220.043^{б}:

I. Разница в толщине слоя бронзы (из-за несоосности отв.Ø 62,5 и Ø 60 А) не более 0,I мм.

2. Несоосность отверстия Ø 60А и конуса Ø 72,25 не более 0,002 мм.

3. Прилегание конусных выступов Ø 72, 25 по калибру по краске не менее 80% поверхности выступов.

4. Тонкой пастой довести отверстия Ø 60А подшипников после их установки во втулки. Диаметр оправки должен быть на 0,04–0,06 мм больше диаметра шпинделя.

5. Шпиндель должен прилегать к подшипникам в середине ширины рабочих площадок по всей длине.

Бронза Бр.ОС8-14 ТУМТ 31-1 или заменитель ОТС-5-7-12 100 8 120

4 шт