



Рис. 14.

- Подшипник, дет. 5822.220.0430:
1. Разница в толщине слон бронзы (из-за несоосности отв. $\varnothing 62,5$ и $\varnothing 60 A$) не более 0,1 мм.
 2. Несоосность отверстия $\varnothing 60A$ и юнуса $\varnothing 72,25$ не более 0,002 мм.
 3. Прилегание конусных выступов $\varnothing 72,25$ по калибру по краске не менее 80% поверхности выступов.
 4. Тонкой пастой довести отверстие $\varnothing 60A$ подшипников после их установки и 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.