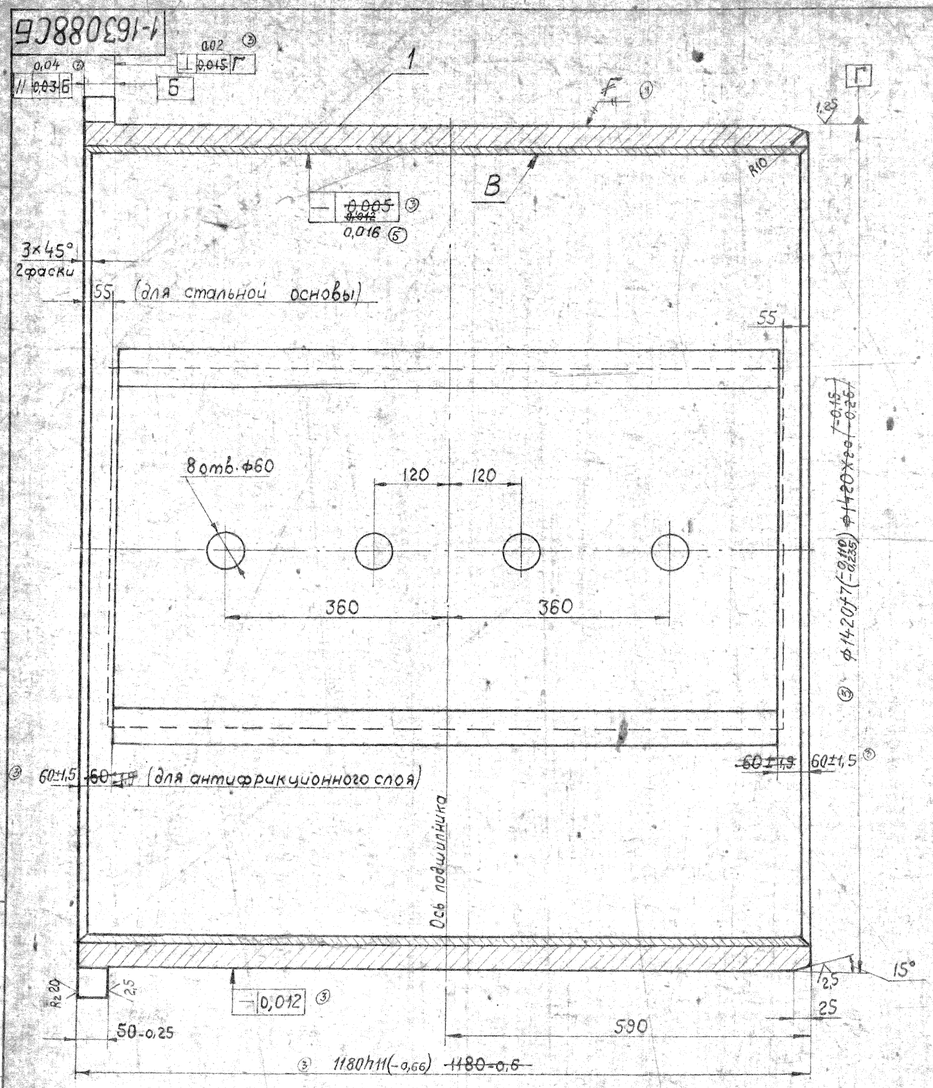
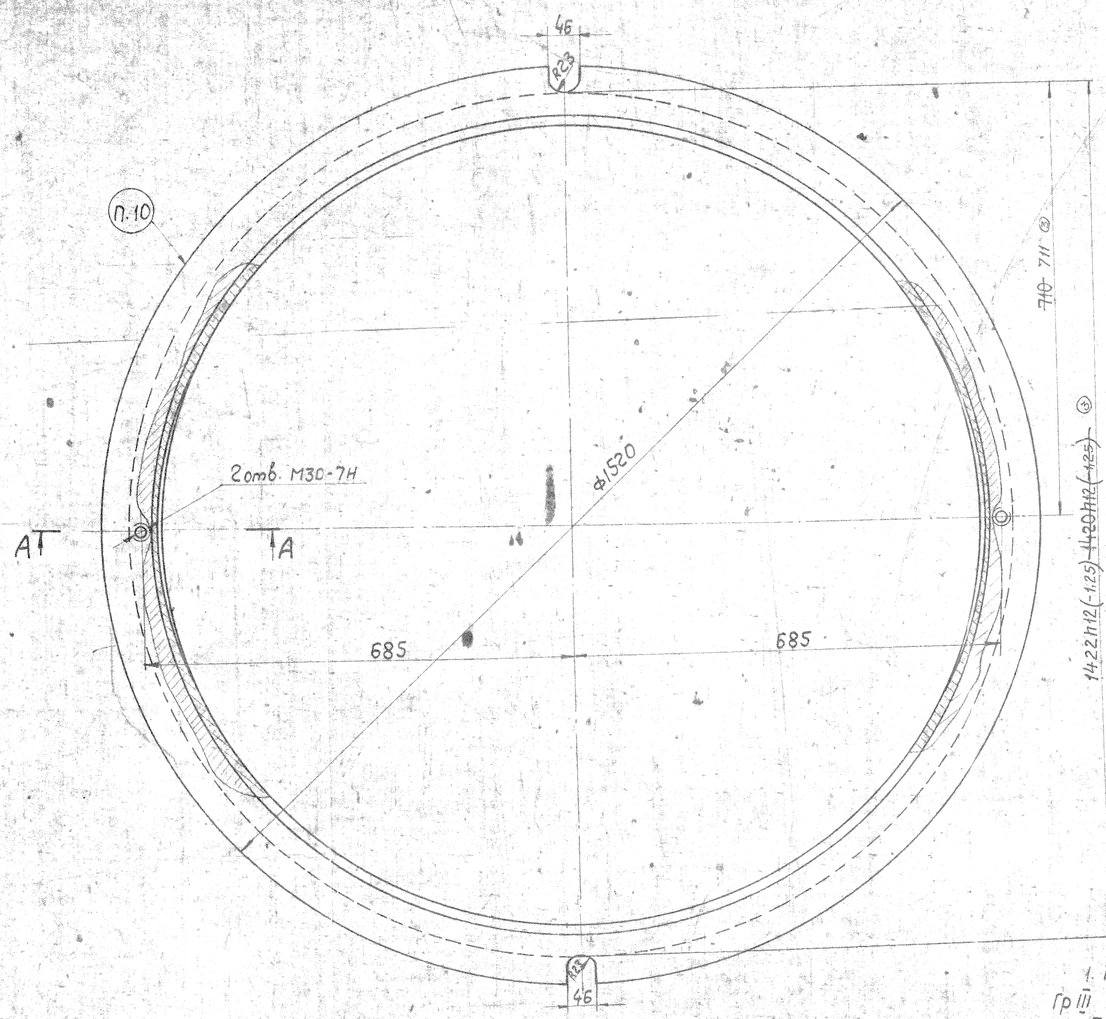


Схема внутренней расточки втулки-вкладыша в стальной основе



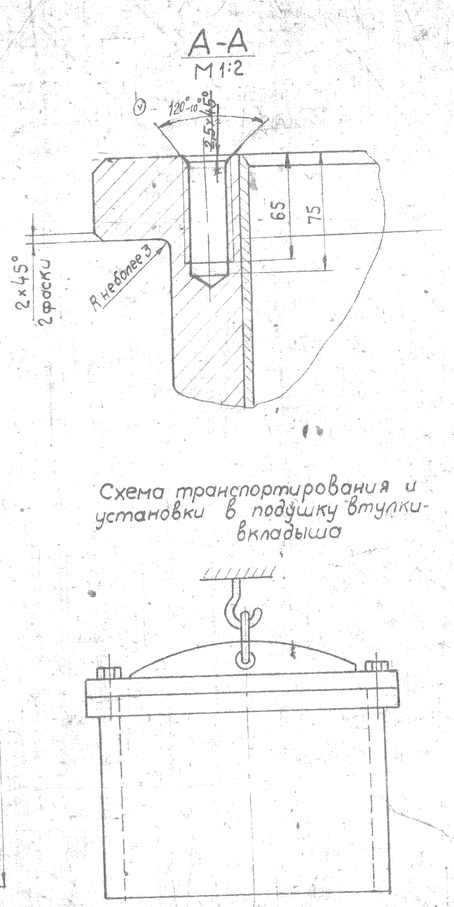


Схема транспортирования и установки в подушку втулки-вкладыша

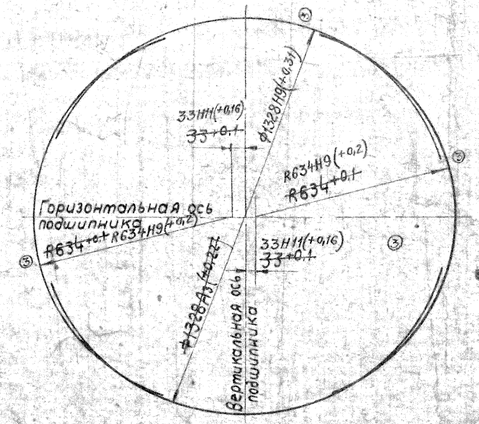
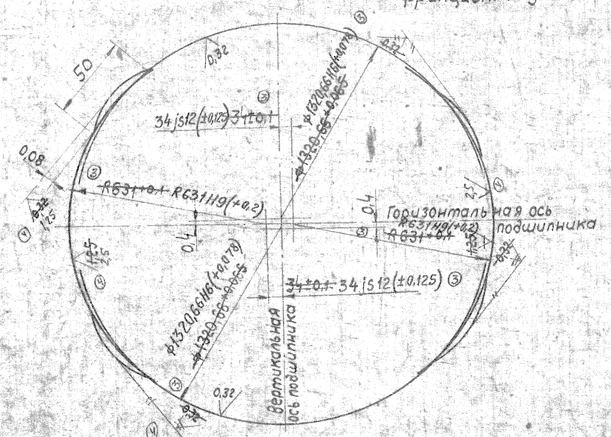


Схема внутренней расточки втулки-вкладыша и классы шероховатости обработки по антифрикционному слою



1. Материал детали поз. 1 сталь 25 ГОСТ 1050-74, Гр III НВ ≤ 170 ГОСТ 8479-70.

Термообработка: нормализация с отпуском после ковки и стабилизирующий отпуск перед окончательной механической обработкой.

2. Заливку втулки-вкладыша баббитом Б-83 и приемку производить в соответствии с инструкцией ~~М10 377-73~~ М9 523-77, М9 625-82.

3. Неуказанные предельные отклонения размеров: отверстий - по H14, валов - по h14, остальных - ~~по СМ1~~ JT14/2.

4. Допуск овальности рабочей поверхности В ~~не более 0,06 мм~~ (в приспособлении).

5. Допуск на разность размеров по толщине втулки в двух диаметрально противоположных точках поверхностей Б и Г ~~не более 0,08 мм~~ 0,1 мм.

6. Допуск конусообразности и овальности наружного и внутреннего диаметров в свободном состоянии ~~не более 0,25 мм~~ 0,3 мм.

7. Допуск конусообразности рабочей поверхности В ~~не более 0,03 мм~~ 0,05 мм (в приспособлении).

8. Перед заливкой баббитом место расположения карманов маркировать.

9. Измерения производить согласно инструкции ~~379-71Д~~ МН-1278-83.

10. Маркировать по ОСТ 24.854.01-~~74~~ 82.

[redacted]

Ал1п1129

Изм	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
5	1			20.04.85
4	1	3		9.05.82
3	24	БЖТ-80		15.05.80
2	5	2ЖТ-79		18.12.79
Разраб.		Чиркин		
Пров.		Гусев		
Рук. гр.		Угрюмов		
Нач. бюро		Кудрявцев		
Н. контр.		Ган		
Утв.				

1-163088 СБ Лп1-205-2 еБ

Втулка-вкладыш

Лит.	Масса	Масшт.
И	2045	1:5

Лист | Листов 1

[redacted]

41-25

Копировал: | Формат: 24