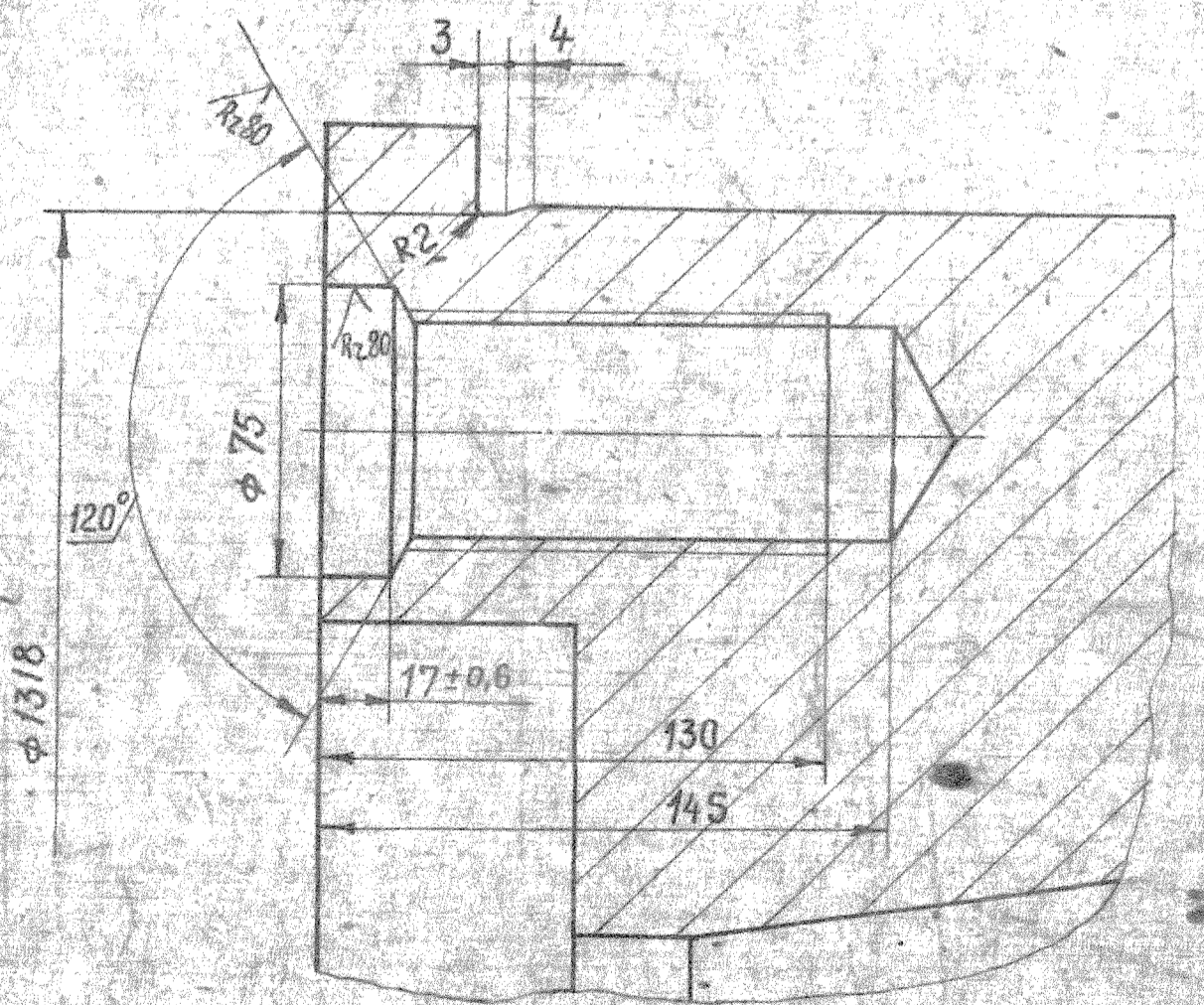
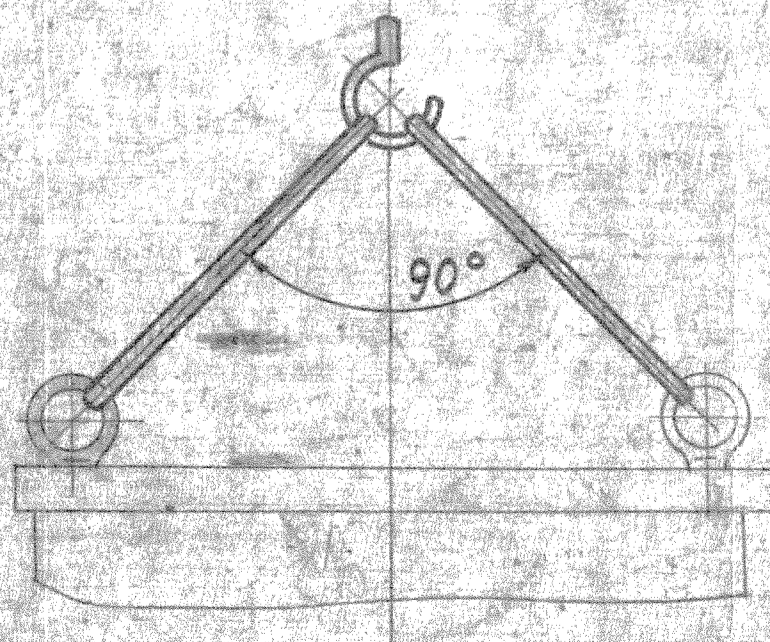


Схема взаимного расположения рым-болтов при транспортировании втулки-цанфы



- Допуск
- 9. Конусообразности поверхности В не более 0,015 мм
- 10. Маркировать по ГОСТ 24 854.01-74, 3е
- 11. Острые кромки притупить фаской 0,5×45

1. Гр. III ГОСТ 8479-70, НВ 272... 340 Б<sub>8</sub> ≥ 85 кгс/мм<sup>2</sup> Б<sub>5</sub> ≥ 12%, ψ ≥ 35% с периодической проверкой механических свойств не реже одного раза в квартал. Термобработка: отжиг, закалка с отпуском после обдирки и стабилизирующий отпуск перед окончательной механической обработкой.
2. Наибольшая разность твердостей в любых точках поверхности втулки-цанфы, не должны превышать 30 единиц по Бринелю.
3. Окончательно обработанные поверхности не должны иметь трещин, вмятин, неметаллических включений и других дефектов нарушающих качество рабочих поверхностей, видимых при проверке лупой не менее пятикратного увеличения.
4. Размер для справок.
5. Неуказанные предельные отклонения размеров отверстий - по А<sub>15</sub>, валов - по Н<sub>5</sub>, остальных - по Е<sub>14</sub>. Допуск на разность диаметров.
6. Конусность 1:5, при разности диаметров 1180-938 = 242 мм изготовить не более ±0,03 мм, а при теоретической длине конуса 1210 мм 0,04 мм.
7. Обвальности конусной поверхности не более 0,03 мм.
8. Обвальности поверхности В не более 0,015 мм.

Лист № 1 из 2

1-205004 ЛП1-205-18

Втулка-цанфа

Лист	№ докум.	Подп.	Дата
1	1	1	1

Материал: Сталь 55Х ГОСТ 3541-74

Востановлен с подлинника №2. Верно: Вручен: Фелиция 21.12.79. Справ. №1.