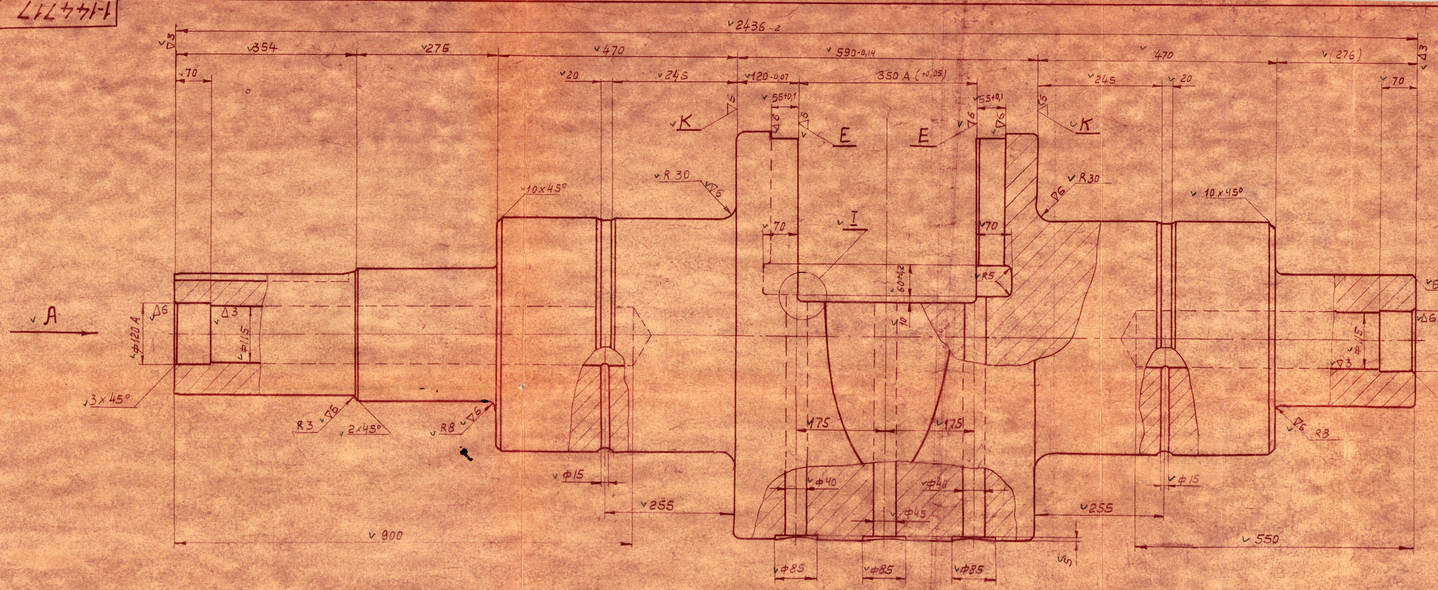
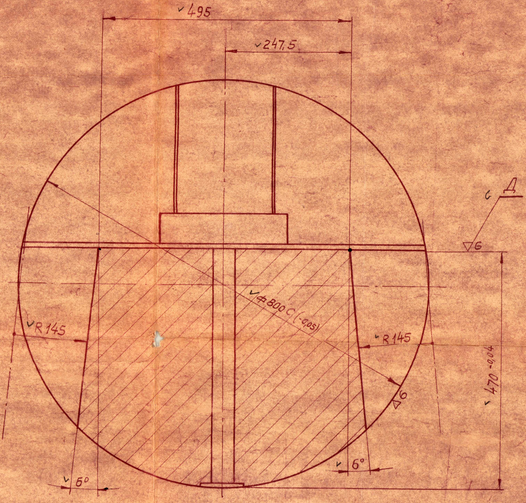
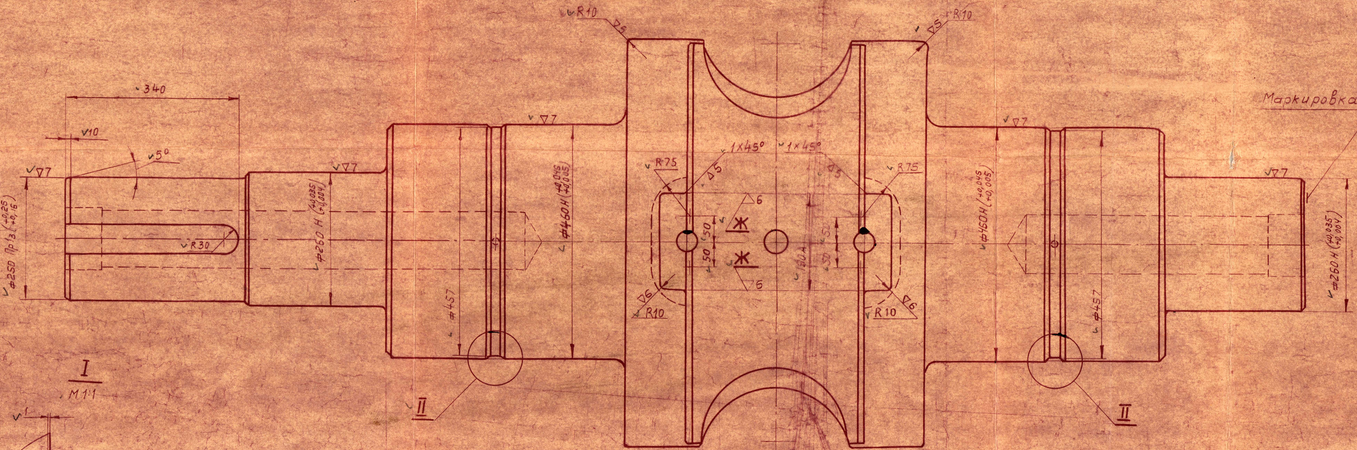
1-144717

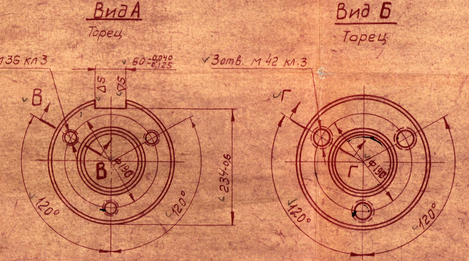


Б



4 остальное





1. Поковка гр. УС гост 8479-57 НВ=260-300 $\sigma_T \geq 60$ кг/мм², $\delta_5 \geq 12\%$; $\psi \geq 35\%$; $a_k \geq 5$ кгм/см².
2. Отклонение от перпендикулярности поверхностей „Е" и „Ж" к поверхности „Д" не более 0,05мм на длине 300мм.
3. Биение поверхности ф460 Н, ф260 Н и ф250 h13 относительно поверхности ф800 С не более 0,05мм.
4. Биение торцов „К" не более 0,1мм на ф460.
5. Смещение и перекос пазов 130 А относительно оси валка и между собой не более 0,05 мм.
6. Смещение и перекос шпоночного паза 80 +0,19 +0,125 относительно оси валка не более 0,08мм.
7. Радиусы R10 пазов 130 А, R30 на ф460 Н, R3 на ф260 Н и R3 на ф250 h13 контролировать с помощью шаблона.
8. Острые кромки притупить.

К чертежу 1-144716 Согласовано: Уралмашзавод

| | | |