

8 винтов М10-6gх40.
A2-70 DIN 912

A-A

$\phi 510^{+0,20}_{-0,26}$ *

-0,37

0,01*

Б

В

$R_a 6,3$

$R_a 1,6$

$R_a 6,3$

$R_a 1,6$

$\phi 390^*$

// 0,02 Б

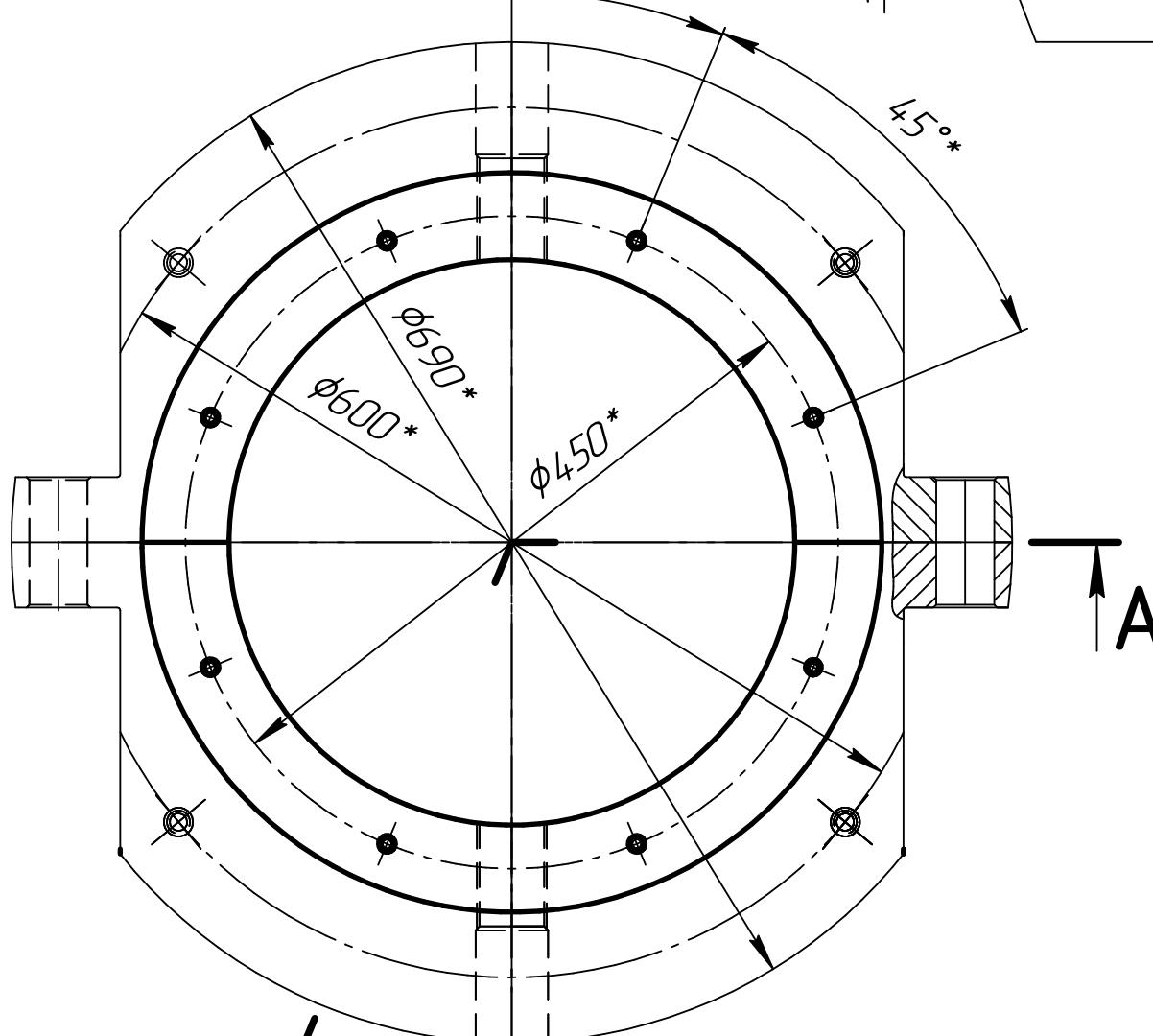
[148,5]

2x45°

5,5^{+0,5}_{0,5} x45°

22°30''*

45°*



Перф. признак.

Справ. №

Подп. и дата

Инд. № дубл.

Взам. инд. №

Подп. и дата

Инд. № подп.

1. При сборке убедиться в отсутствии зазоров в стыке кольца из двух частей ТС.01 и кольца закладного верхнего из двух частей ТС.02 по торцевой поверхности. Зазоры в данном соединении не допускаются.
2. До механической обработки кольца выполнить контроль плоскости поверхности "В".
3. Обработку по размерам в квадратных скобках выполнить совместно в обеих половинах кольца.
4. Размер "Г" выдержать по результатам контроля паза под установку закладного кольца между опорными поверхностями крестовины черт. 221СБ и штока черт. 224СБ с допуском $+0,04_{+0,02}$ от его фактического размера.
5. *Размеры для справок.
6. Результаты контроля фактического размера "Г" и параллельности занести в документ контроля.
