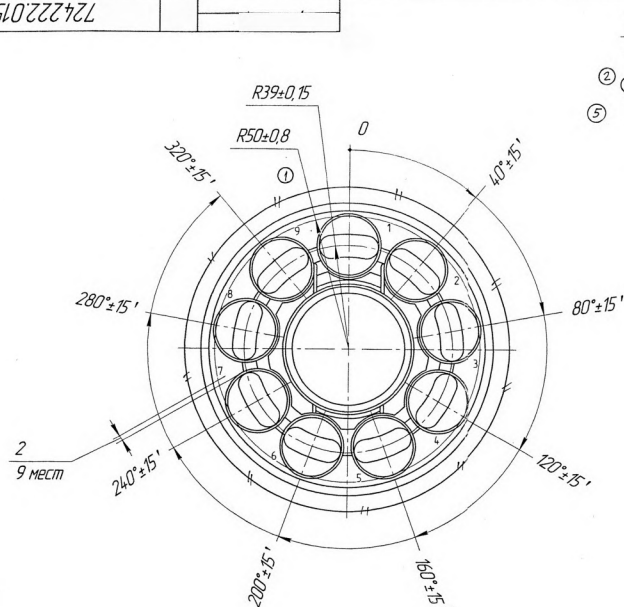
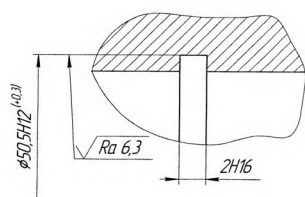
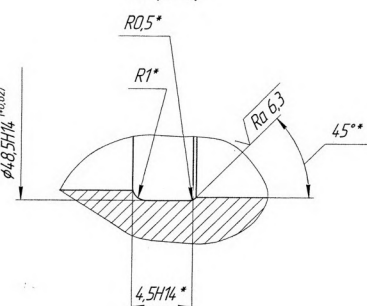


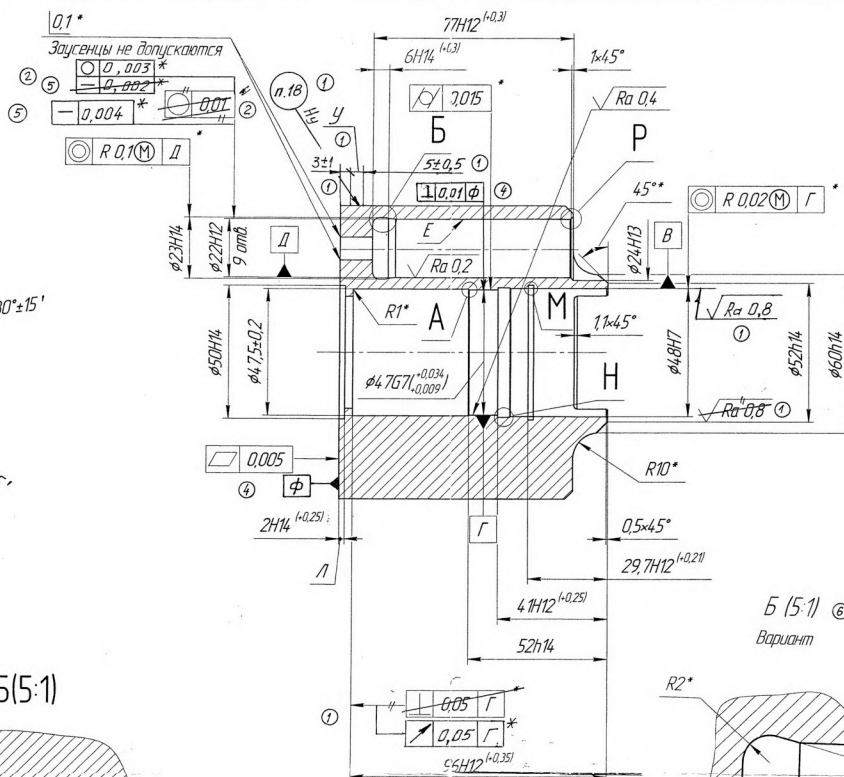
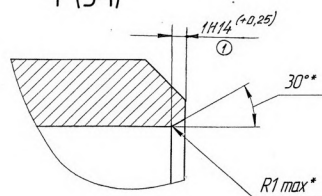
M(5:1)



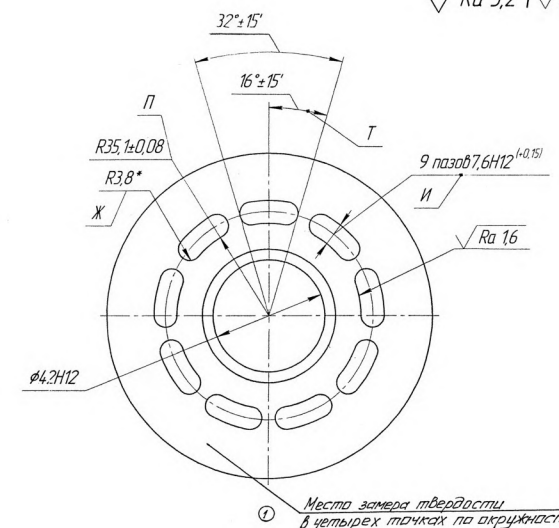
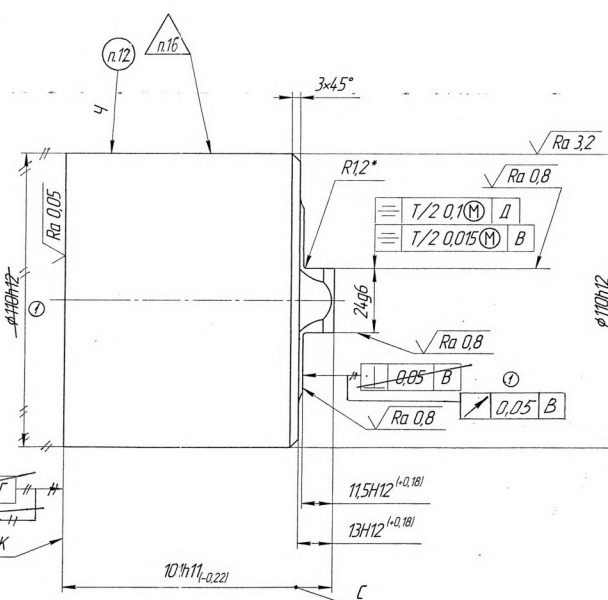
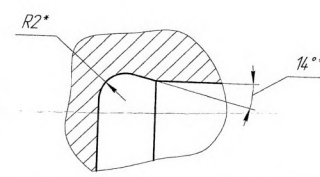
H (5:1)



P(5:1)



Б (5:1) ⑥
Вариант



- 1 Материал-заменитель сталь Х12ФНЦ ГОСТ 5950-2002
- 2 Термообработка по инструкции БКО.054.026 ДИ 01
- ② — Допуск применимости выраженной шероховатости $R_{\text{а}} 0,05 \text{ мм}$ не допускается.
- ② Фланец с двумя рабочими кромками не менее 42 мм имеющим зазор по номинальному размеру.
- ② отверстий в пределах 0,002-0,007 мм. Допускается контролировать флюидонепроницаемость.
- 4 Фактические значения диаметров отверстий Е в пределах одного блока цилиндров не должны отличаться друг от друга более чем на 0,1 мм.
- 5 Размеры И и П допускаются выдержать на глубину не менее 2 мм от торца К, далее допускается уступ до 0,2 мм и шероховатость поверхности $\sqrt{\text{Ra } 3,2}$.
- 6 В местах сопряжения размера И и радиуса Р с радиусом Ж допускается уступ до 0,1 мм.
- 7 * Обесчистить цнтр.
- 8 Выпускать торца К не допускается.
- 9 Угол Т допускается обесчистить с любой стороны.
- 10 После шлифровки торца К произвести проверку на отсутствие трещин.
- 11 Надпись доработать, шрифт 3-йз ГОСТ 26.008-85.
- 12 Маркировать вдоль оси детали между двумя левыми отверстиями Е.
- 13 * Допускание не выполнять.
- 14 Общие допуски по ГОСТ 30893.2-2002-мк.
- 15 По результатам обработки допускается доработка блока цилиндров согласно приложению К АИХЖ.063144.030 ТУ (уменьшение размеров Л и С на 0,1 мм).
- 16 Клеить К электрограмму

- 17 Остальные ТТ по ОСТ 4. ГО.007004.
- ① 18 Маркировать в заготовке в пределах размера $\varnothing$ по окружности.
- ② 19 Разность наибольшего и наименьшего диаметров паверхности Е не более 0,0025мм (по разности диаметров).

724.222.015			
Блок цилиндров	Лит	Масса	Маслоход
	10	11	
Сталь Х12Ф1 ГОСТ 5950-2000	Лист	Листов	?
Копирован	Формат А1		