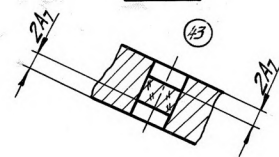
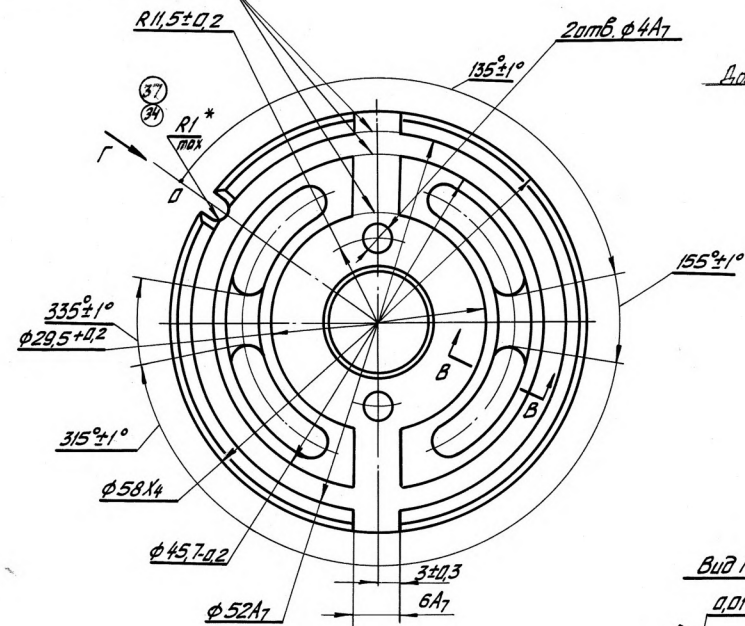


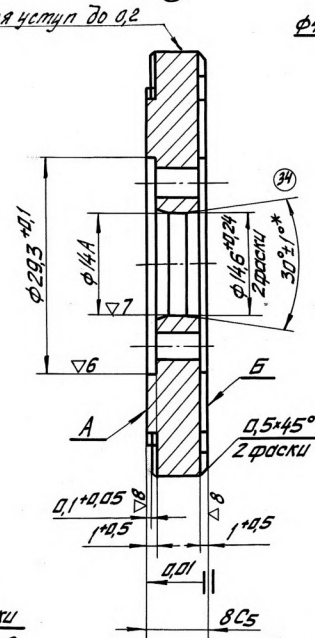
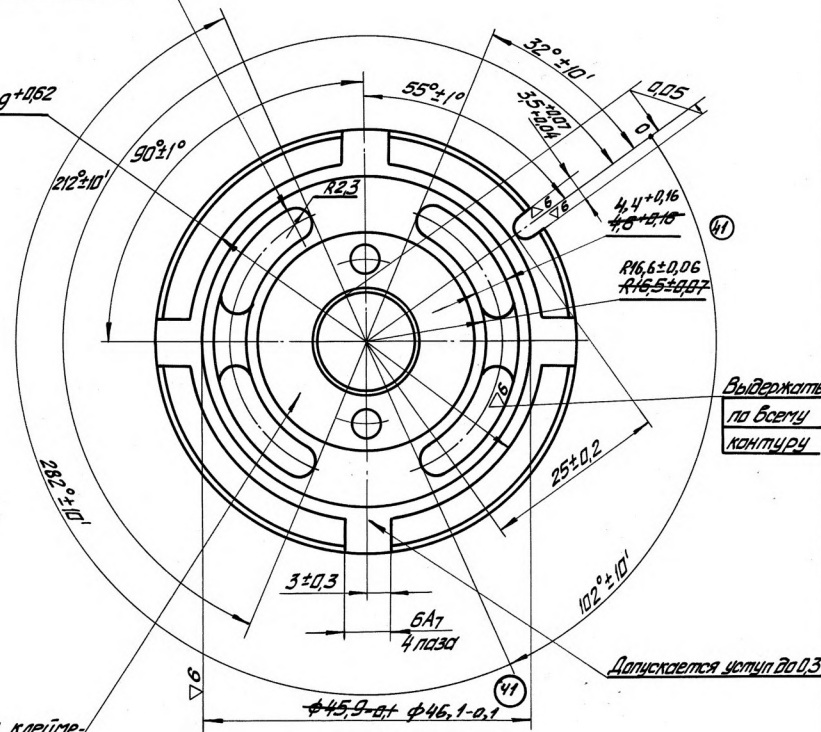
Допускается уступ до 0,3



В местах сопряжения
допускается увели-
чение размера

$$4.4^{+0.16} \quad \cancel{4.6^{+0.16}} \quad \text{до } 0.05$$

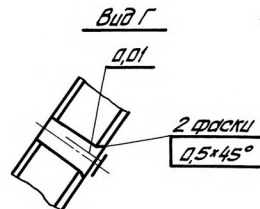
Допускается уступ до 0,2

 $\phi 49^{+0,62}$ 

Выдержите
по всему
контур

Допускается уступ до 0,3

16. Допускается обработка торца 4 методом алмазного хонингования с шероховатостью поверхности $\nabla 8$ и плоскостностью не более $0,003\text{mm}$.



Места клейме
ния порядкового
номера. Циркуют
по ГОСТ 2930-62
(ударом в
задающие)

Клеимить электрографом

в Торец „А“ шабрить, 30 точек (не менее) в квадрате со стороной 25 мм по контрольной плите Ш-01-250*250 ГОСТ 10905-64.

9. Контроль непараллельности 0,01 мм производить по шабронке.

10. Способ клеймения: прием в закрытой таре с этикеткой в паспорте. *

11. В местах сопряжений $R1^*$ с плоскостями паза $3,5^{+0,07}_{-0,04}$ допускается циступ до 0,2 мм.

12. Положение 2^х отв. ф 4А, по окружности произвольное.

13. Термодобработка по инструкции БКД.054.029.ДИ

(34) 14. * Обеспеч. инстр.

1. Внутренние целы $R \approx 0,3 \text{ мм}$.

2. Кромки протачек и зазав на тарце „А“ должны быть острыми без заусенцы, остальные острые кромки притупить $\approx 0,3$ мм.

3. Кромки проточек и пазов на торце „Б“ допускаются острыми без заусениц.

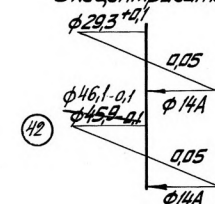
4. Применение абразивов при обработке торцев „А“ и „Б“ не допускается. $8.16.6 \pm 0.06$

(12) 5. Размеры $4,6^{+0,15}_{-0,15}$ и $16,5 \pm 0,07$ выдерживать на глубине не менее 1 мм от торцов "А" и "Б", глубже допускается истил до 0,2 мм и абразивная $\nabla 5$.

6. Неплоскостность торца „Б“ не более 0,005 мм. Выпуклость не допускается.

7. Допускается производить старение с окончательно обработанным отв. ф 14 А.

Эксцентриситет



Пахры/ице			
Распределитель		7.019.059	
		Литера	Вес
Латунь ММХХ 58-2-2-1-1 ТУ 48-21-356-74		А	6,112 6,13
		лист	лист 051