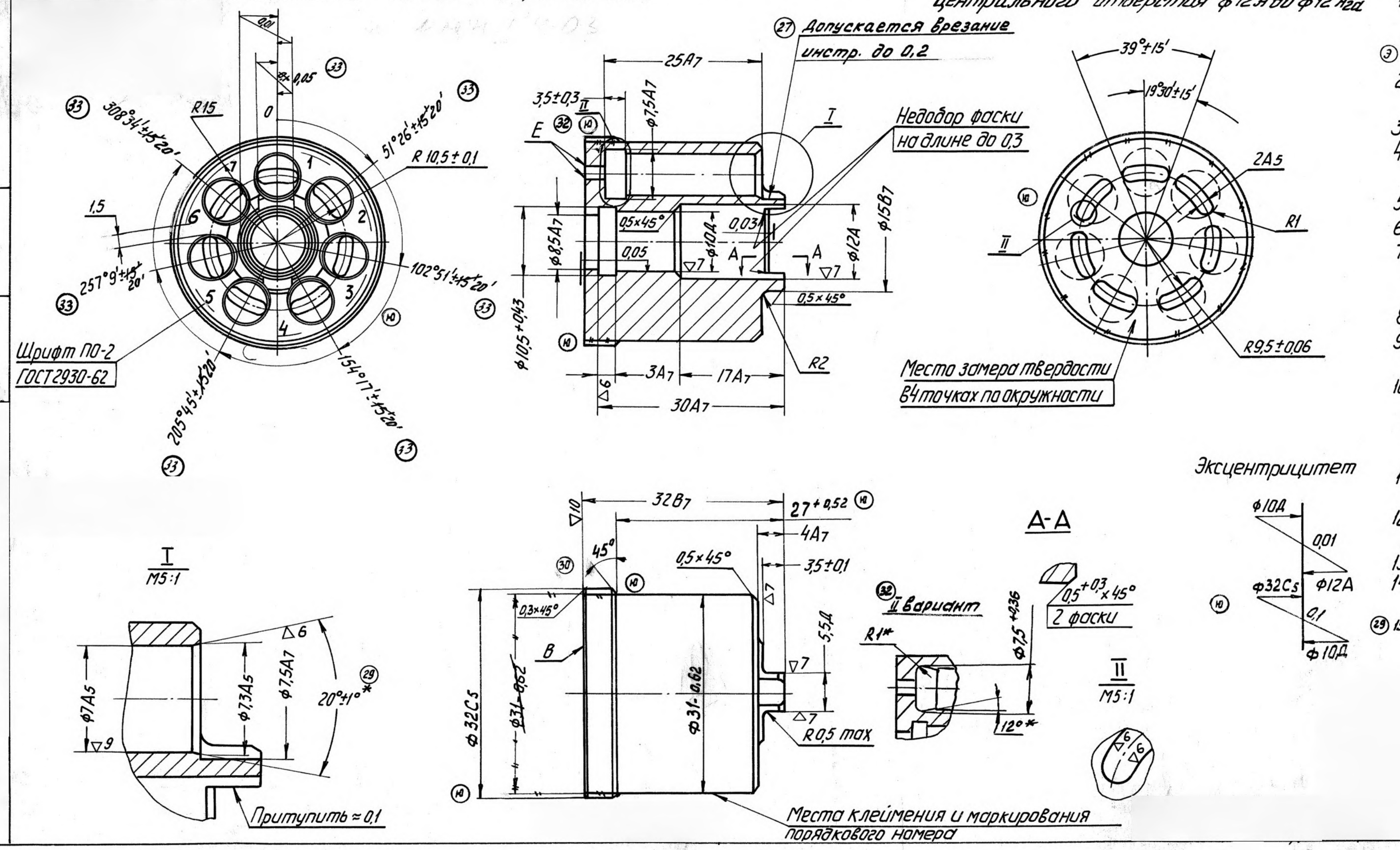
7.019.066

(34) 17. Допускаются местные отклонения сверх допуска следующих размеров: ф12А, ф10Д, 5,5Д – на 0,005 мм; 2А5 – на 0,05 мм; R9,5 ±0,06 – на 0,03; 39° ±15' – на 5'.

(31) 15. Допускается в зоне „усов" увеличение центрального отверстия ф12А до ф12 А2а



∇4 Остальное

1. Овальность и конусность отверстий ф7А5 не более 0,004 мм. Непрямолинейность 7 отв. ф7А5. не более (3) 0,006 мм на длине 12 мм.
2. Кромки Е пазов должны быть острыми без заусенцев; остальные кромки притупить ≈ 0,2 мм.
3. Внутренние углы R ≈ 0,2 мм.
4. Неплоскостность торца В не более 0,003 мм; выпуклость не допускается.
5. Термообработать по инструкции ~~БКО.054.014~~. (37) БС.25250.00016 ~~БКО.054.026ДИ01~~ (35)
6. Трещины на торце В не допускаются.
7. Фактические значения отверстий ф7А5 в пределах одного блока цилиндров не должны отличаться друг от друга более, чем на 0,1 мм.
8. Размер ф12А контролировать на длине 16 мм.
9. Угол 19°30' ±45' допускается обеспечить с любой стороны.
10. Размеры 7 пазов 2А5, R1 и R9,5 ±0,06 выдержать на глубине не менее 1 мм от торца В. Глубже допускается уступ до 0,3 мм и шероховатость ∇4.
11. Допускается получение отверстий ф7А5 на длине 25А7 без проточек ф7,5А7 × 3,5 ±0,3.
12. Допускается в 7 пазах в местах сопряжений с R1 увеличение размера 2А5 до ~~0,05 мм~~ 0,1 мм.
13. Способ клеймения : электрографом.
14. Порядковый номер маркировать шрифт ПО-3 ГОСТ 2930-62 до обработки 7 отверстий ударным способом.

(29) 15.* Обеспеч. инстр.

Покрытие			
Блок цилиндров	7.019.066		
	Литера	Вес	Масшт.
	О2	0,083 / 1,2	2:1
	Лист	Листов 1	
(28) Сталь Х12Ф1-Ш (26) ГОСТ 5950-~~63~~ 2000			

Копир. | Формат 13