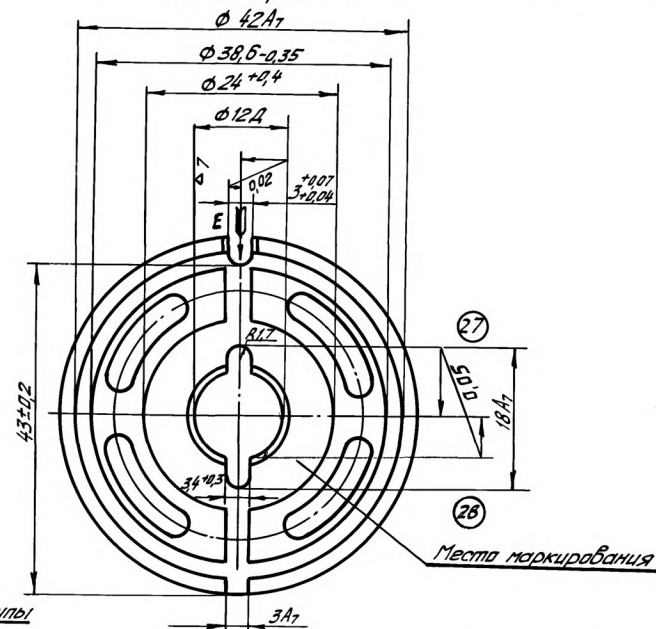
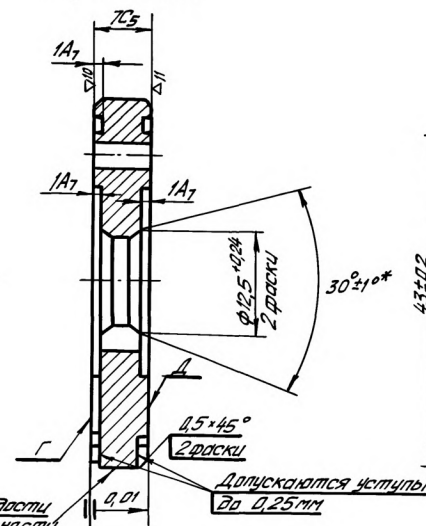
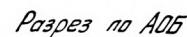
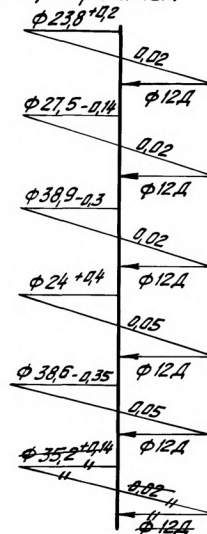
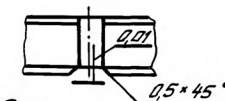




Вид по стрелке E



- ② 1. Неплоскостистость торцев Γ и Δ не более $0,005 \text{ мм}$. Выступ ласты торца Δ не допускается.
- ② 1. Плоскосты рабочих торцев Γ и Δ притереть. Качество притирки проверить интерференционным стеклом. Стекло должно присасываться и давать равномерный интерференционный спектр по всей рабочей поверхности.
2. Кромки протачек и кольцевых пазов на торцах Γ и Δ должны быть острыми, но без заусенцев. Остальные кромки притупить $\approx 0,3 \text{ мм}$.
3. Нешлифованные поверхности и каналы тщательно очистить от окалины.
4. Термобработать по инструкции БКА Д54.014, при этом произвести отметку "В" в паспорте, в месте клеймения нанести буквы "НТ".
- б. В местах скруеления кольцевых пазов допускается завышение ширины паза на $0,05 \text{ мм}$ против размеров чертежа.

Покрытые		
Зеркало	6-3В	
	Итера	Вес
	А. Б	0,06
Сталь X12Ф1-Ш	Исст1	Исстоб1
ГОСТ 5950-78 2000		

Формат 22

Взамен
инв. № подл

ИНБ. № подл.

Дата	Подп.
------	-------