

Перв. примен.

Справ. №

Подп. и дата

Изм. №

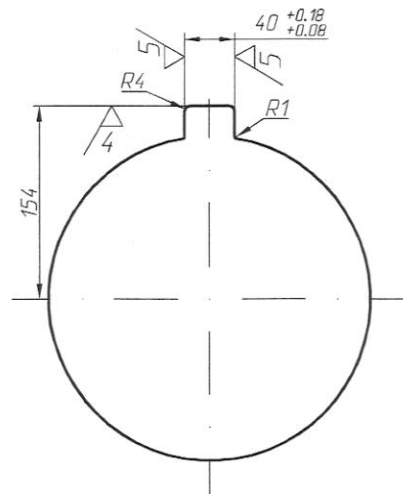
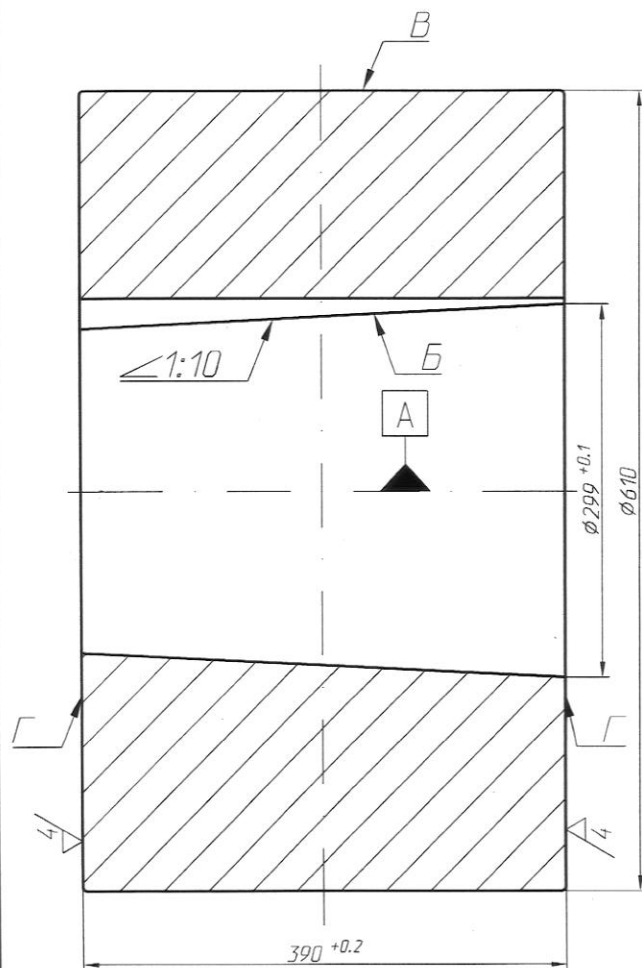
Взам. инв. №

Подп. и дата

Изм. №

550-2-34-24

6/1



1. Рабочая поверхность ролика Нs 55-77
2. Обработка поверхности В производить по монтажу ручьев калибра и шаблону ПЦ-2
3. Поверхность "Б" выполнить по 8-му классу точности $(-0.05 \sim 0.08)$ ГОСТ 8908-81
4. Прилегание конической поверхности "Б" с сопрягаемой деталью проверить по краске. Пятно контакта - не менее 2 - 3 пятна на 1 см^2 по длине конического отверстия
5. Биение торцов "Г" относительно оси "А" не более 0.08 мм
6. Поверхность конического отверстия "Б" и поверхность "В" должны быть концентричны оси "А", допускаемая эксцентricность не более 0.1 мм
7. Масса изделия рассчитана исходя из плотности СШХН-48 равной $7,52 \text{ г/см}^3$.

| | | | | | | | | |
|-----------|---------|--------|-------|----------|---------------------------|-------------|--------|---------|
| | | | | | | 550-2-34-24 | | |
| | | | | | | | | |
| Изм. | Лист | № док. | Подп. | Дата | Ролик РПМ | Лит. | Масса | Масштаб |
| Разраб. | Антонюк | | | 23.01.89 | | | 675 | 1:4 |
| Пров. | Привен | | | | | | | |
| Т.контр. | Махнин | | | | | Лист | Листов | |
| Сл.Мастер | | | | 23.01.89 | СШХН-48 ТУ 14-2-619-84 | | | |
| Н.контр. | | | | | | | | |
| Утв. | | | | | | | | |

Копировал

Формат