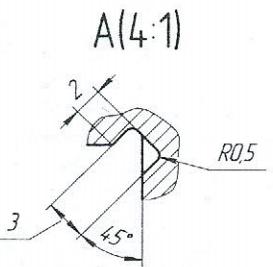
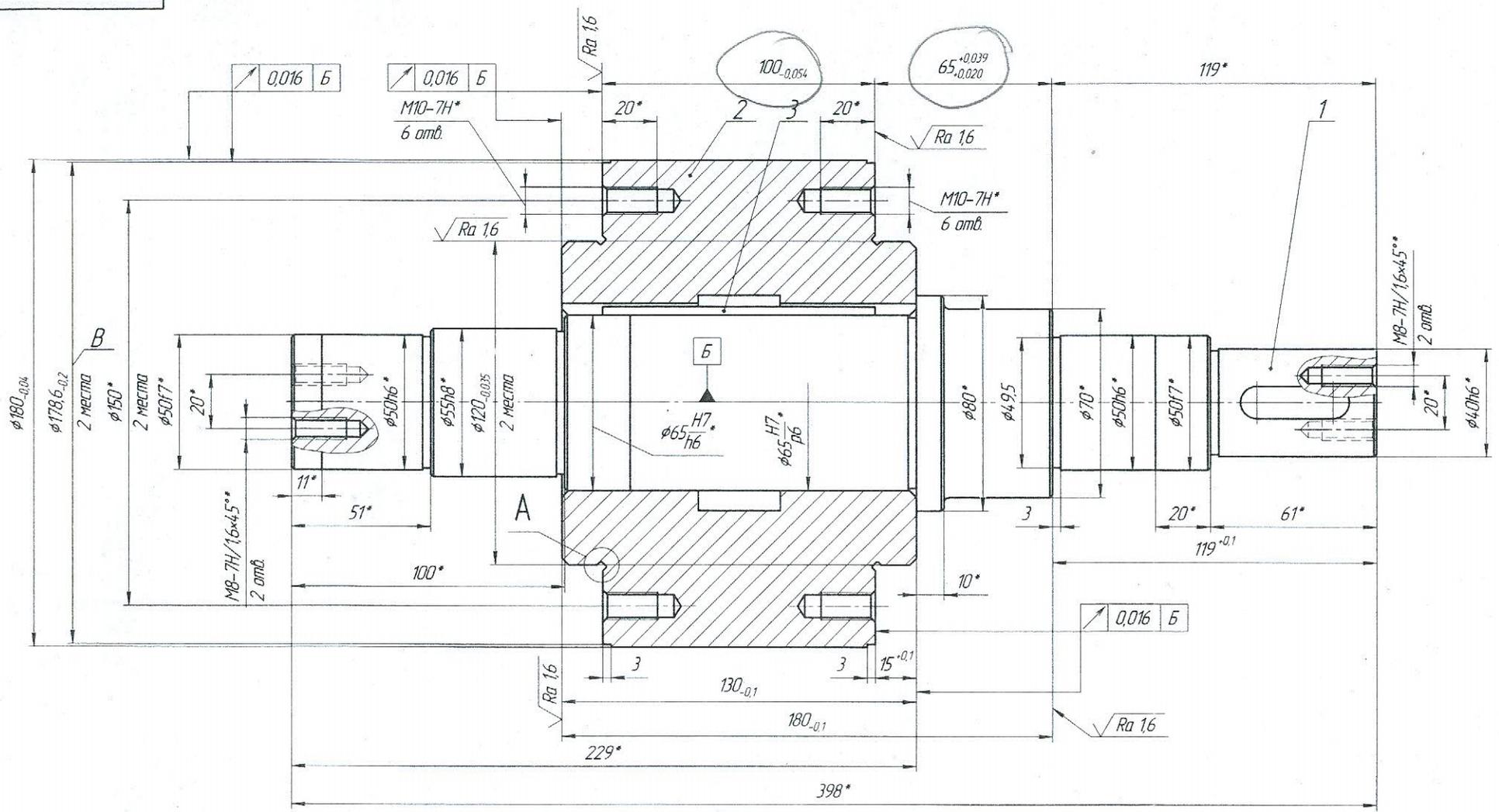


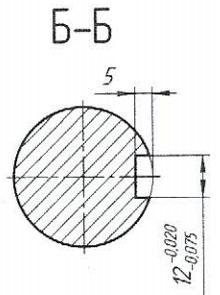
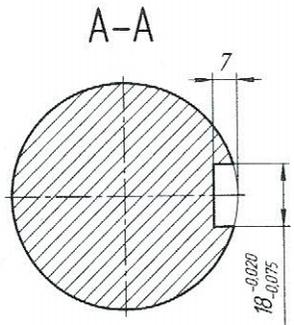
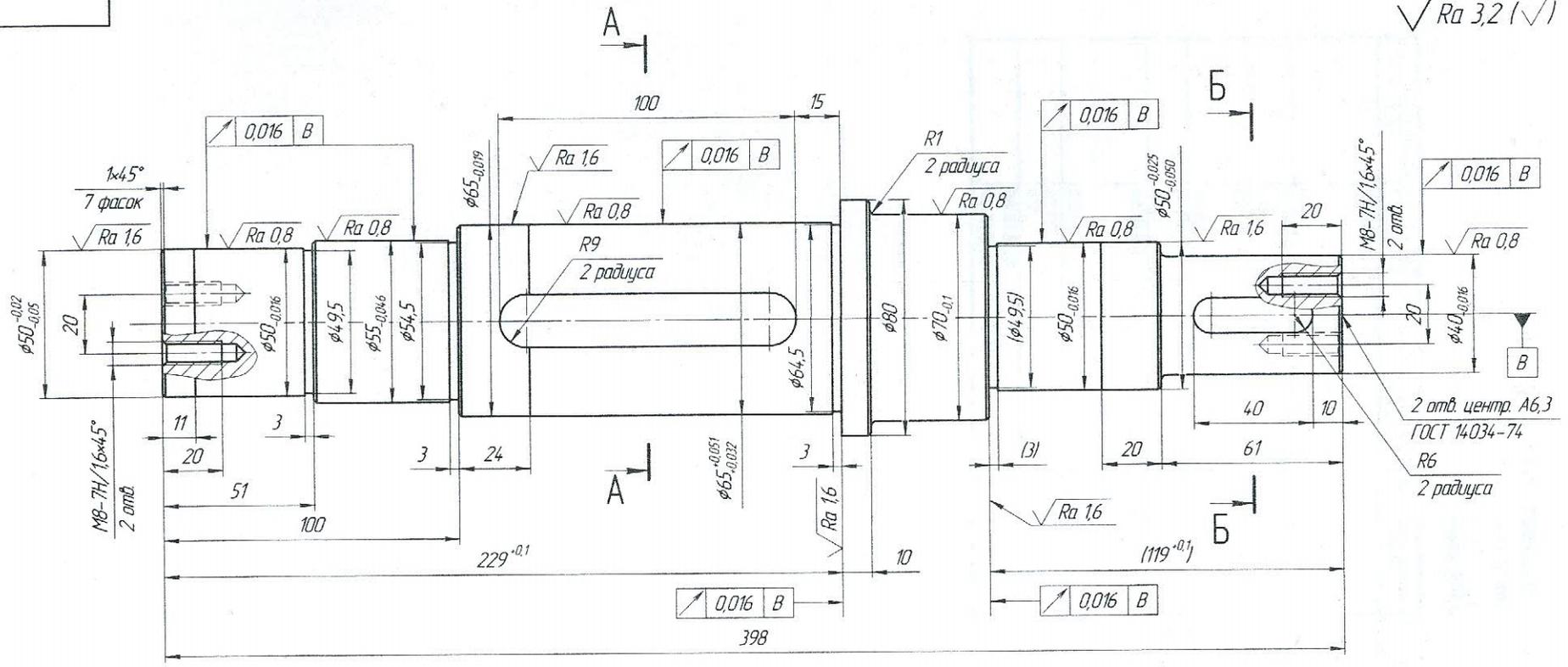
Лист 1 из 1  
 Чертеж №  
 Вид и форма  
 Вид и форма  
 Вид и форма  
 Вид и форма



1\* Размеры для справок.  
 2 Размер "В" не должен быть меньше диаметра по фактическому размеру впадин, накатанных зубьев рифления сетчатого.

Имя	Лист	№ докум.	Дата	Лист	Всего	Лист	Масса	Максимум
Разработ								11
Проб								
Т.контр.								
Н.контр.								
Упр.								
Валок Сборочный чертеж							Лист	Листов 1

$\sqrt{Ra\ 3,2}$  (✓)



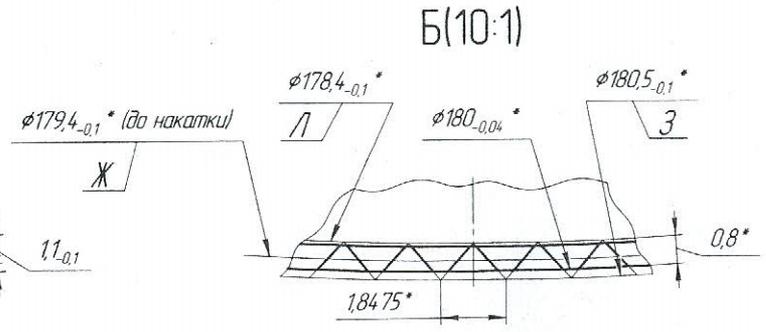
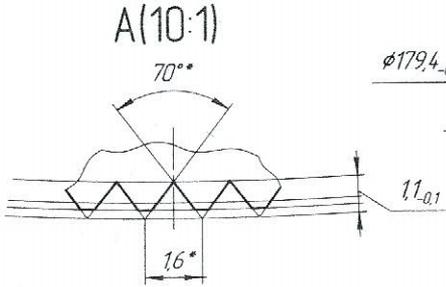
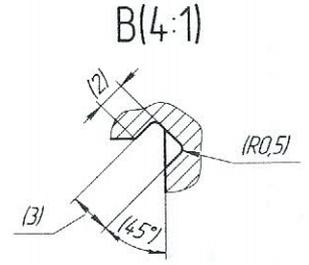
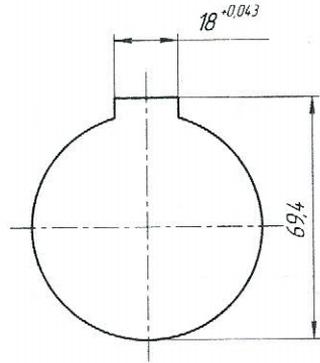
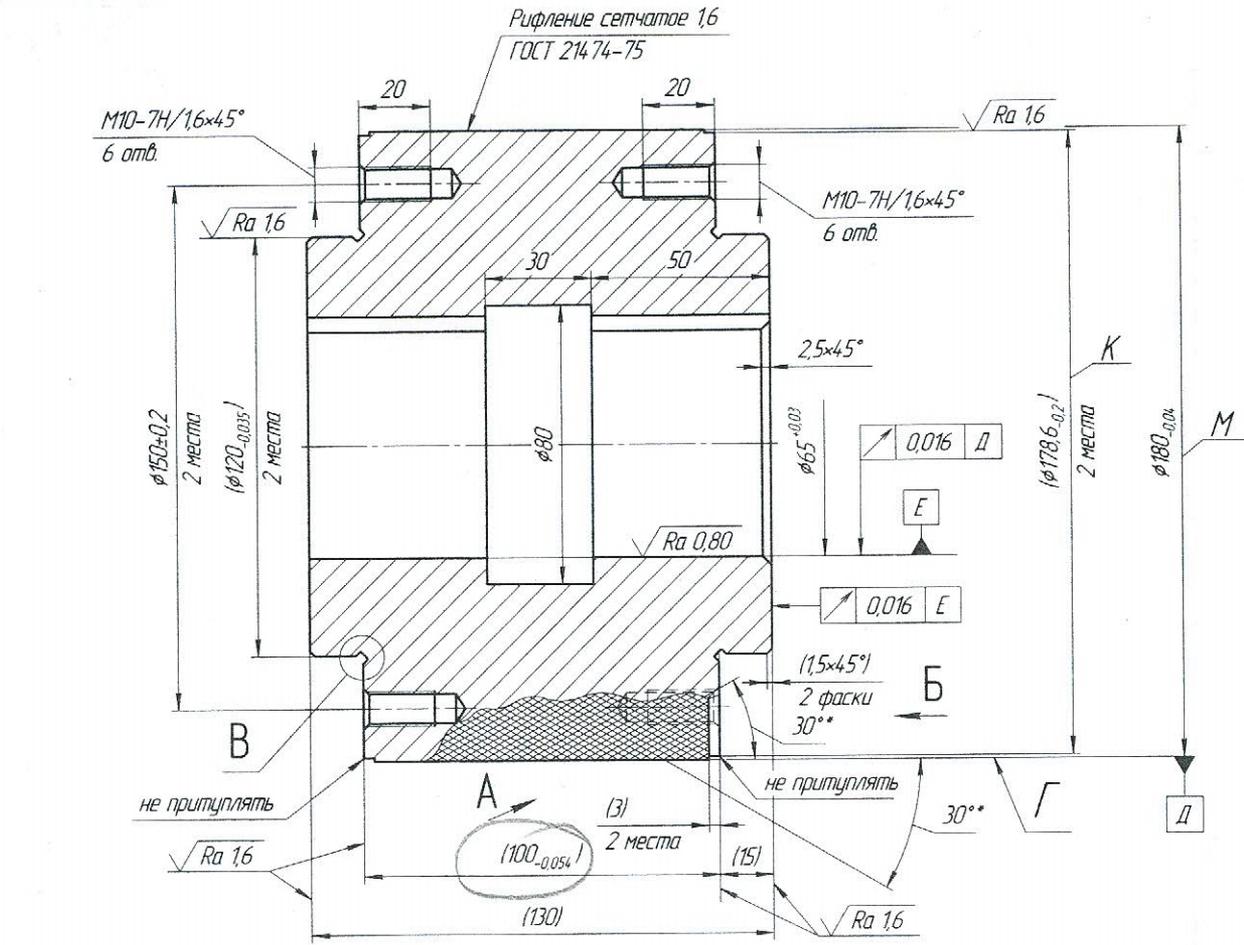
- 1 34 ... 38 HRC.
- 2  $h14, \pm 2$ .
- 3 \*Размеры для справок.
- 4 Размеры в скобках - после сборки с дет. ЛИТГ.01.0008-1-2-1-2.

Изд./Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Вал	Лист	Место	Масштаб
Разработ.					1-1		
Проб.				Сталь 40X	Лист	Листов	1
Технича.				ГОСТ 4543-71			KO
Рис.				Копирован			Формат A2
Н.контр.							
Умб.							

№4 № подл. Лист в сборе Взам. инв. № Инв. № докум. Изм. в докум.

√ Ra 6,3 (✓)

Лист № 1  
 Сталь 95Х18  
 Вид, № докум.  
 Вид, № докум.  
 Вид, № докум.  
 Вид, № докум.



1. Покровку подвергнуть предварительному отжигу.
2. 52...55 HRC.
3. H14, h14, ±IT14/2.
4. \*Размеры для справок.
5. Размеры в скобках – после сборки с дет. ЛИТГ.010008-1-2-1-1.
6. Отклонение допусков формы поверхности "Г" до обработки профильного рифления сетчатого:  
 Допуск круглости – не более 0,008 мм.  
 Допуск цилиндричности – не более 0,012 мм.  
 Допуск профиля продольного сечения – не более 0,012 мм.
6. Размер "Ж" уточнить экспериментально для обеспечения размера "З" при полном получении профиля рифления сетчатого.
7. Допускается промежуточная шлифовка в процессе накатки рифления сетчатого вершин зубьев до размера "М" с последующей накаткой до получения полного профиля рифления.
8. Профиль рифления должен быть полным за счет постепенного выкатывания инструментом с зачисткой металлическими щетками.
9. Шероховатость профиля рифления обеспечить зачисткой металлическими щетками до и после калки.
10. Размер "К" не должен быть меньше фактического размера "Л".

Изд./Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Лист	Масса	Максимально
Разработ						11
Проект				Лист	Листов	Т
Инженер						
Черт						

Обечайка

Сталь 95Х18  
 ГОСТ 5632-72

Копировать

Формат А2