

Перв. примен.

Справ. №

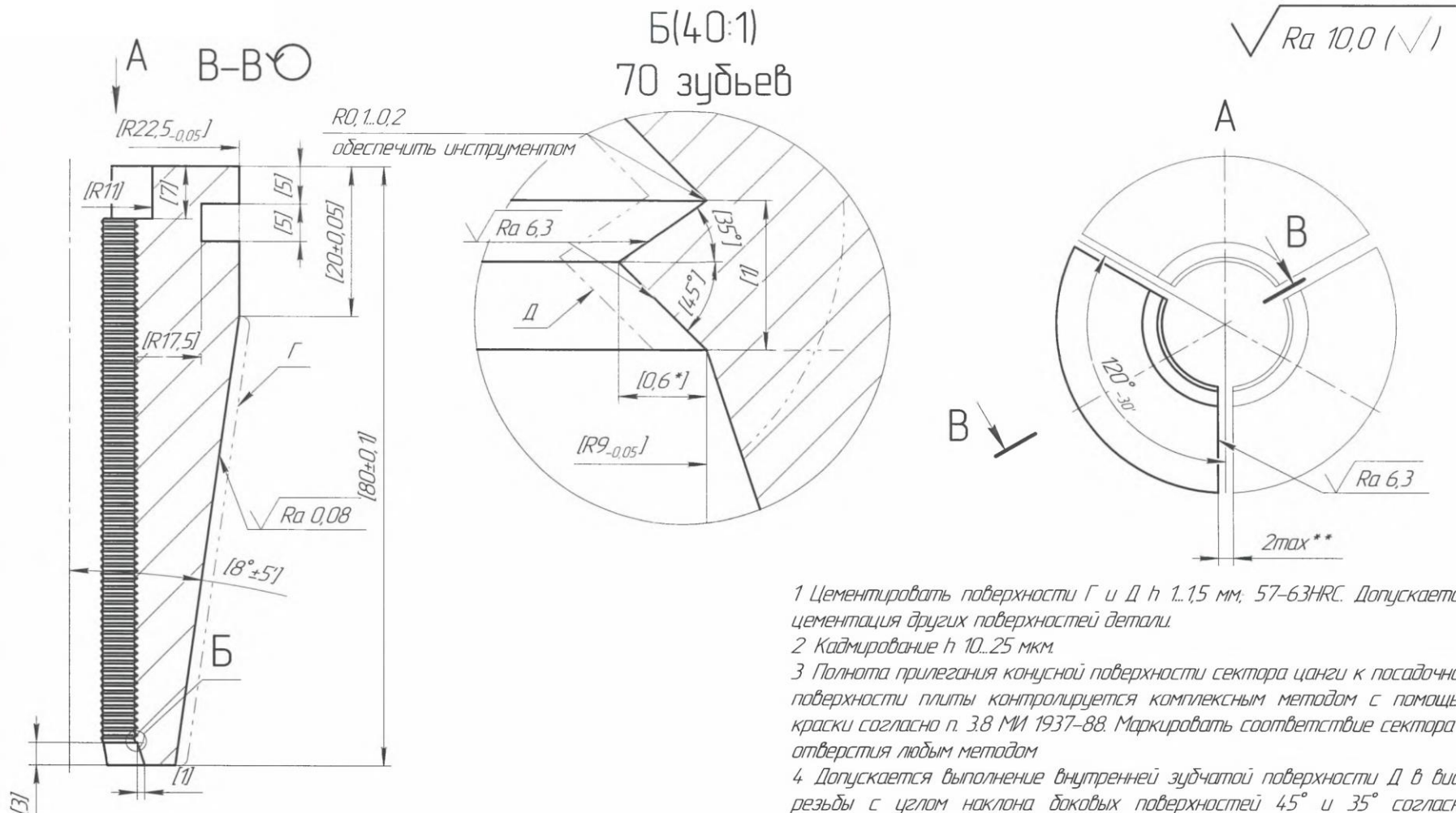
Полн. и дата

Изм. №

Изм. №

Полн. и дата

Изм. №



- 1 Цементировать поверхности Г и Д  $h\ 1..1,5\ \text{мм}$ , 57-63HRC. Допускается цементация других поверхностей детали.
- 2 Кадмирование  $h\ 10..25\ \text{мкм}$ .
- 3 Полнота прилегания конусной поверхности сектора цанги к посадочной поверхности плиты контролируется комплексным методом с помощью краски согласно п. 3.8 МИ 1937-88. Маркировать соответствие сектора и отверстия любым методом.
- 4 Допускается выполнение внутренней зубчатой поверхности Д в виде резьбы с углом наклона боковых поверхностей  $45^{\circ}$  и  $35^{\circ}$  согласно чертежу, с сохранением глубины и геометрии впадин согласно чертежу и

шагом 1 мм

5 Рекомендуется применение проката по ГОСТ 1133-71.

6 \* Размер для справки

7 \*\* Обеспечить минимальный размер технологией.

8 Общие допуски по Н14,  $h14, \frac{IT14}{2}$ .

9 Обработку по размерам в квадратных скобках допускается выполнять совместно с двумя аналогичными деталями. Детали маркировать и применять совместно.