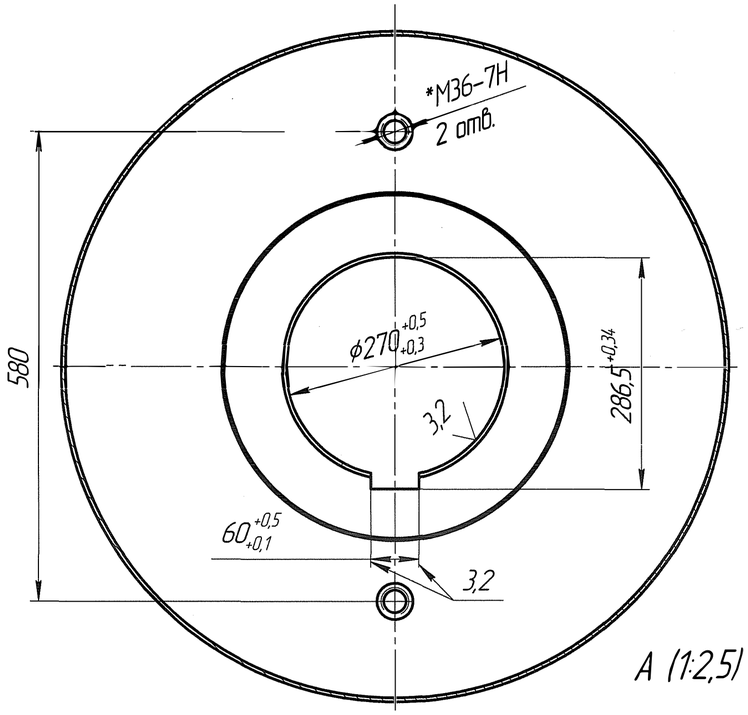
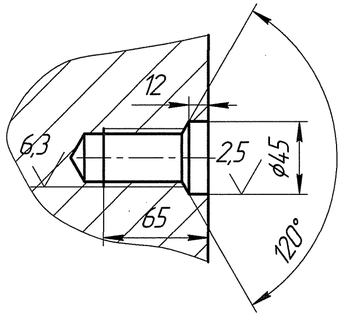
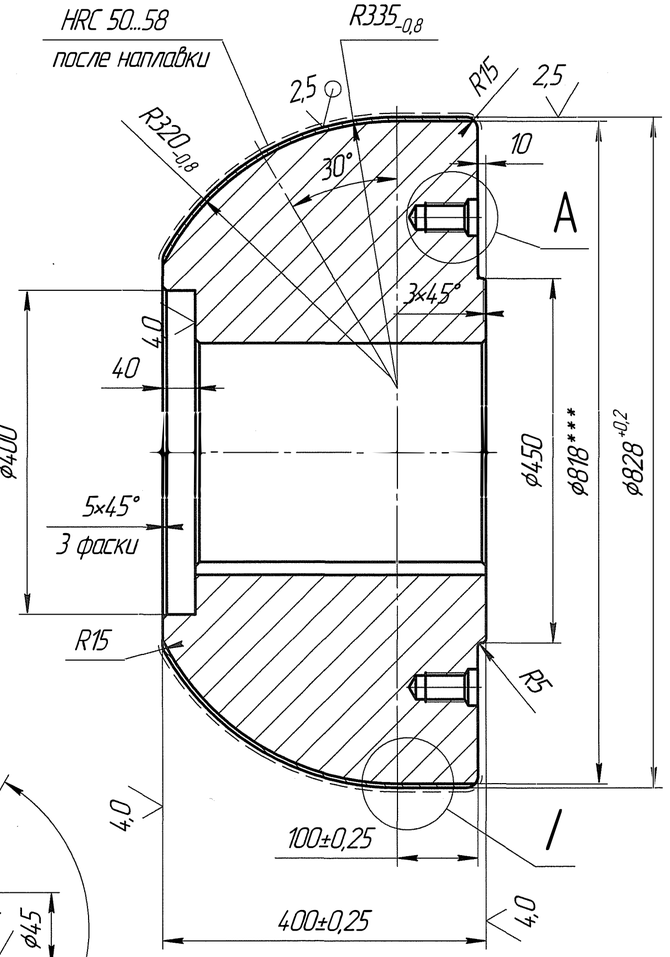
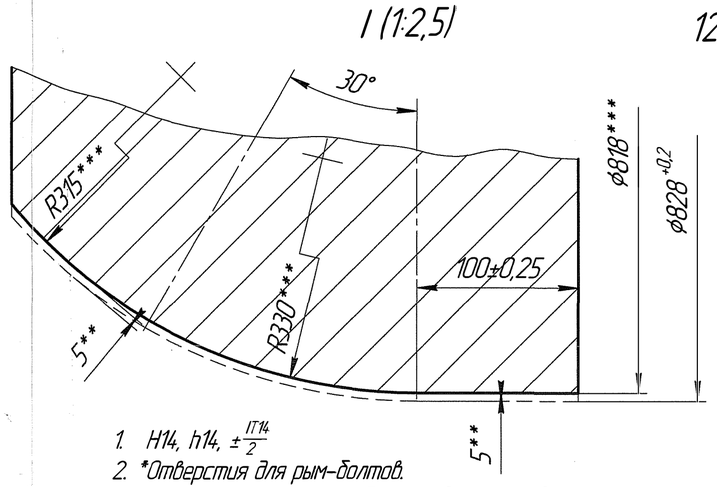
48В203-У









12,5 √(√)

1. H14, h14, $\pm\frac{IT14}{2}$
2. *Отверстия для рым-болтов.
3. Порядок упрочнения рабочих поверхностей:
   3.1. **Обточка до удаления старого наплавленного слоя (~10мм от ϕ828 +0,2 мм и далее проходя по криволинейному контуру). Рабочая поверхность перед наплавкой не должна иметь пор, трещин. Обточка не требуется, если наплавка будет вестись впервые (для вновь изготавливаемого диска с выполненными размерами согласно п.4);
   3.2 Наплавка рабочей поверхности твёрдосплавной проволокой. Твёрдость наплавленного металла- не менее 50 HRC;
   3.3 Механобработка рабочей поверхности до необходимых размеров и установленных значений шероховатости. Толщина наплавленного металла рабочей поверхности после механобработки должна составлять 5мм. Рабочая поверхность после наплавки и механобработки не должна иметь трещин;
4. *** При обточке (при изготовлении) указанные размеры выдержать;
5. Смещение осей отв. М36 от-но оси шпоночного паза-не более 1мм.

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	48В203-У			
Разраб.		Дедов А.Б.		01.14	Диск гибочный верхний ϕ820 II-III кл.	Лит.	Масса 1167	Масштаб 1:5
Пров.		Амиров Р.И.				Лист	Листов 1	
Т.контр.								
Н.контр.					Сталь 35 ГОСТ 1050-88			
Утв.								

Перв. примен. | Справ. № | Подп. и дата | Инв. № дубл. | Взам. инв. № | Подп. и дата | Инв. № подл.

Копировал