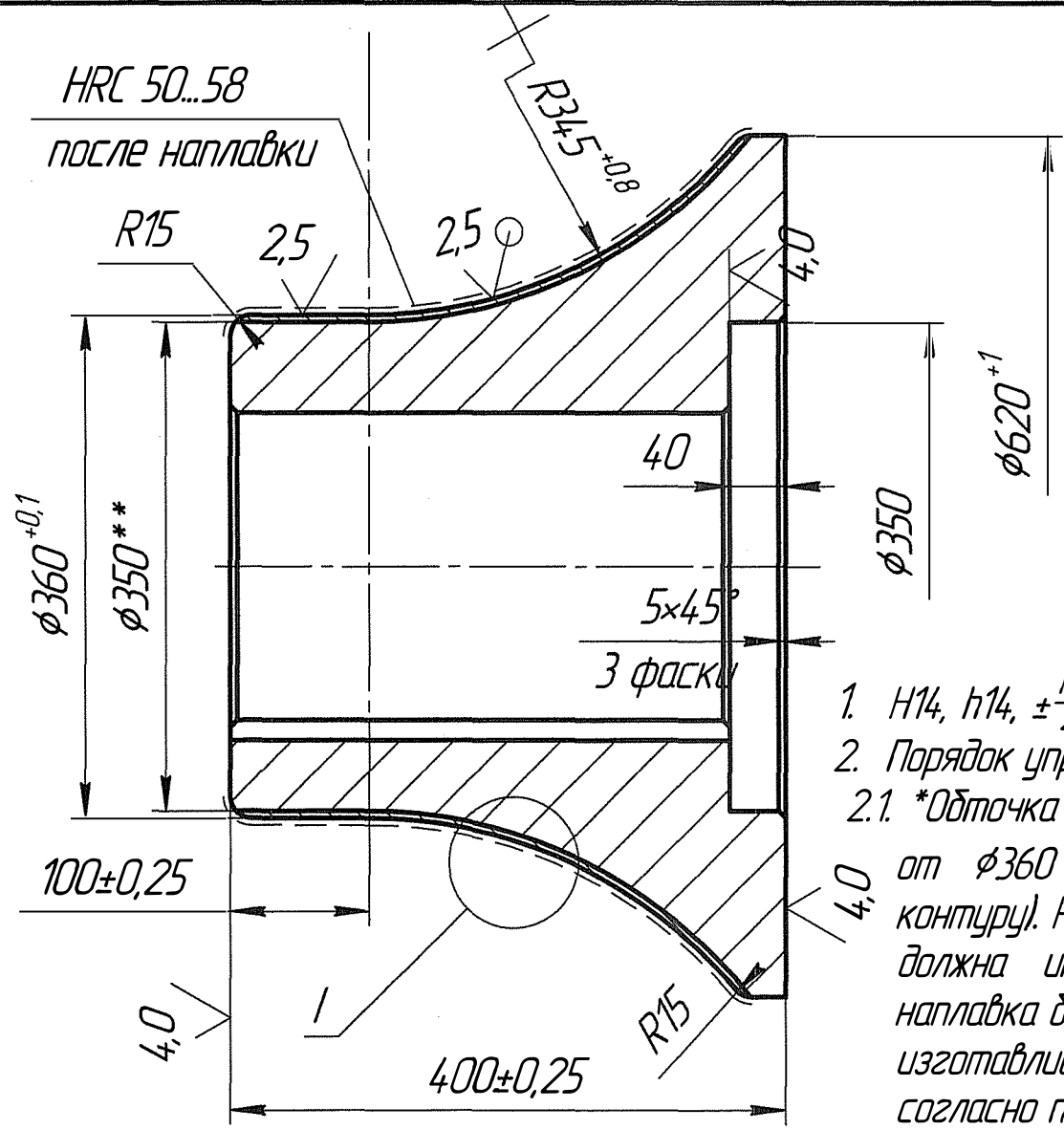
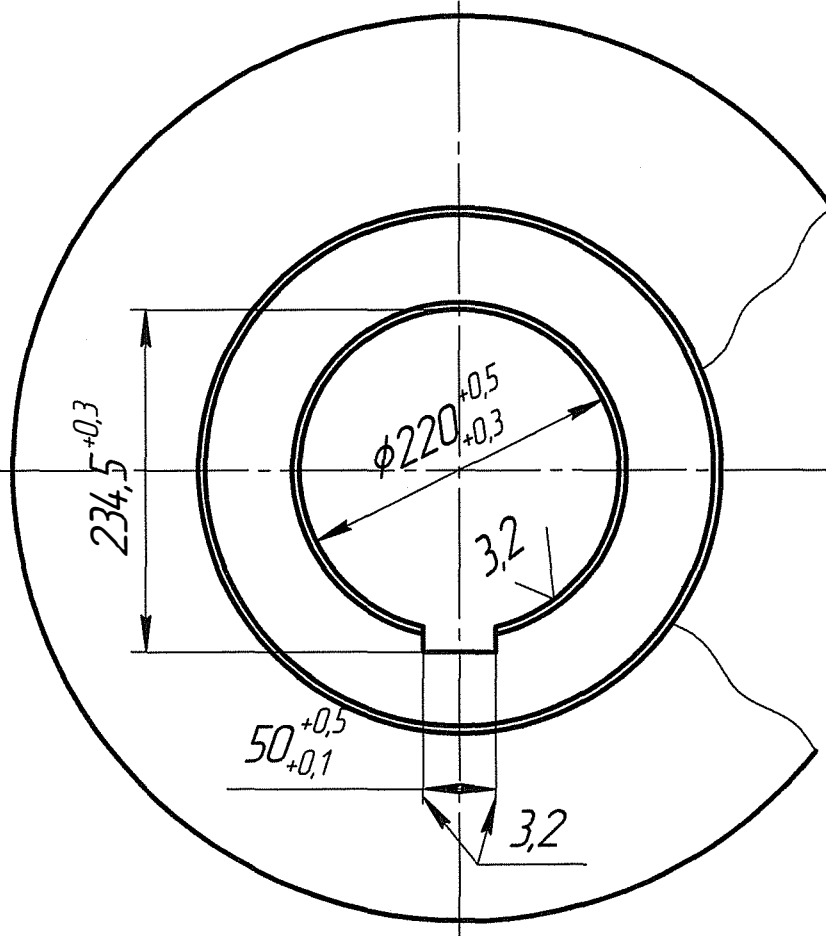


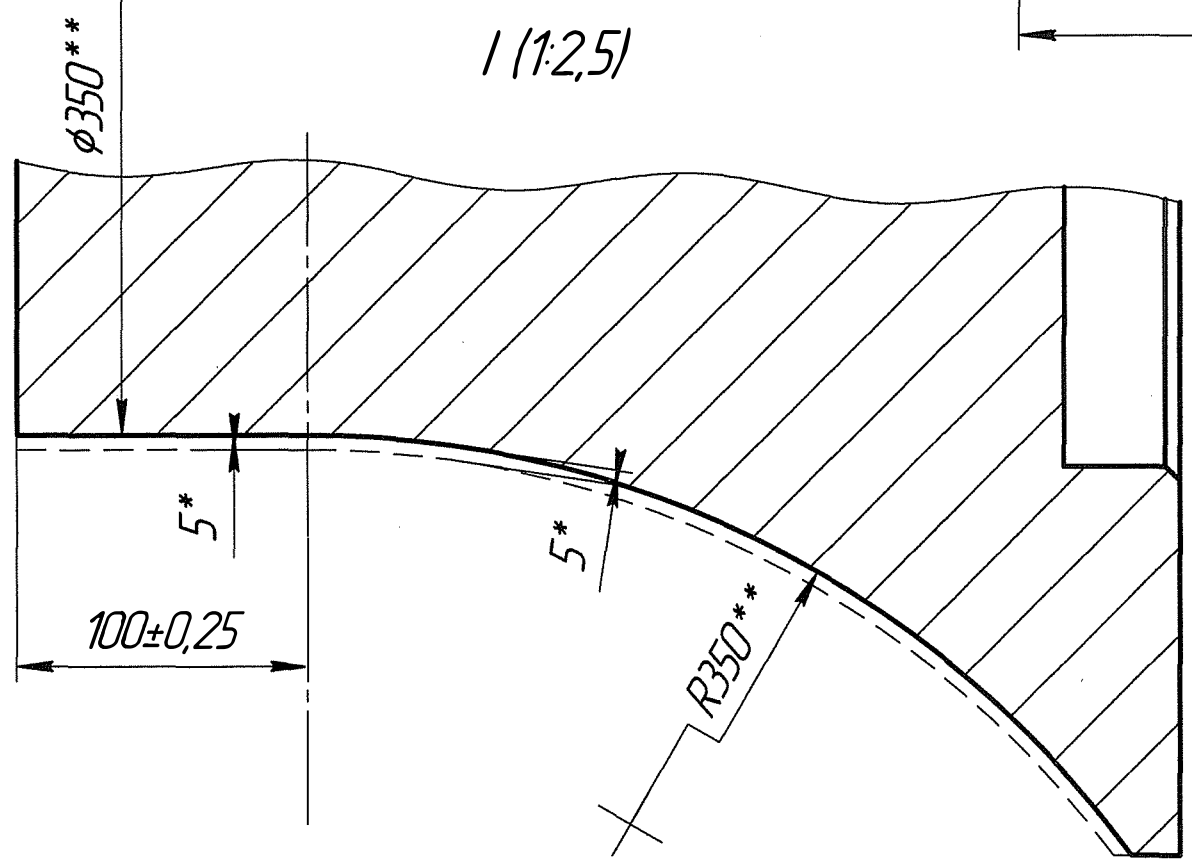
48B204-У

12,5 ✓(✓)



1. H14, h14, ± $\frac{IT14}{2}$
2. Порядок упрочнения рабочих поверхностей:
 - 2.1. *Обточка до удаления старого наплавленного слоя (-10мм от φ360 +0,1 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.3);
 - 2.2. Наплавка рабочей поверхности твёрдосплавной проволокой. Твёрдость наплавленного металла - не менее 50 HRC;
 - 2.3. Мехобработка рабочей поверхности до необходимых размеров и установленных значений шероховатости. Толщина наплавленного металла рабочей поверхности после мехобработки должна составлять 5мм. Рабочая поверхность после наплавки и мехобработки не должна иметь трещин;
3. ** При отточке (при изготовлении) указанные размеры выдерживать.

1 (1:2,5)



				48B204-У			
Изм.	Лист	№ док.	Подп.	Дата	Лит.	Масса	Масштаб
Разраб.	Ледов А.Б.	01.14				338	1:5
Пров.	Амиров Р.И.				Лист 1	Листов 1	
Т.контр.					Диск зубочный нижний φ820 II-III кл.		
Н.контр.					Сталь 35 ГОСТ 1050-88		
Утв.							

Перв. примен.
Слов. №
Подп. и дата
Взам. инв. №
Инв. № дудл.
Инв. № подл.