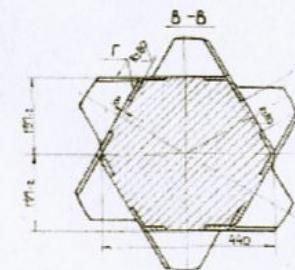
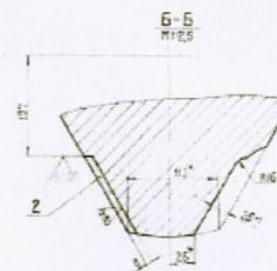
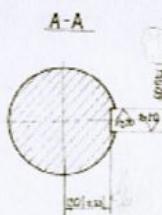
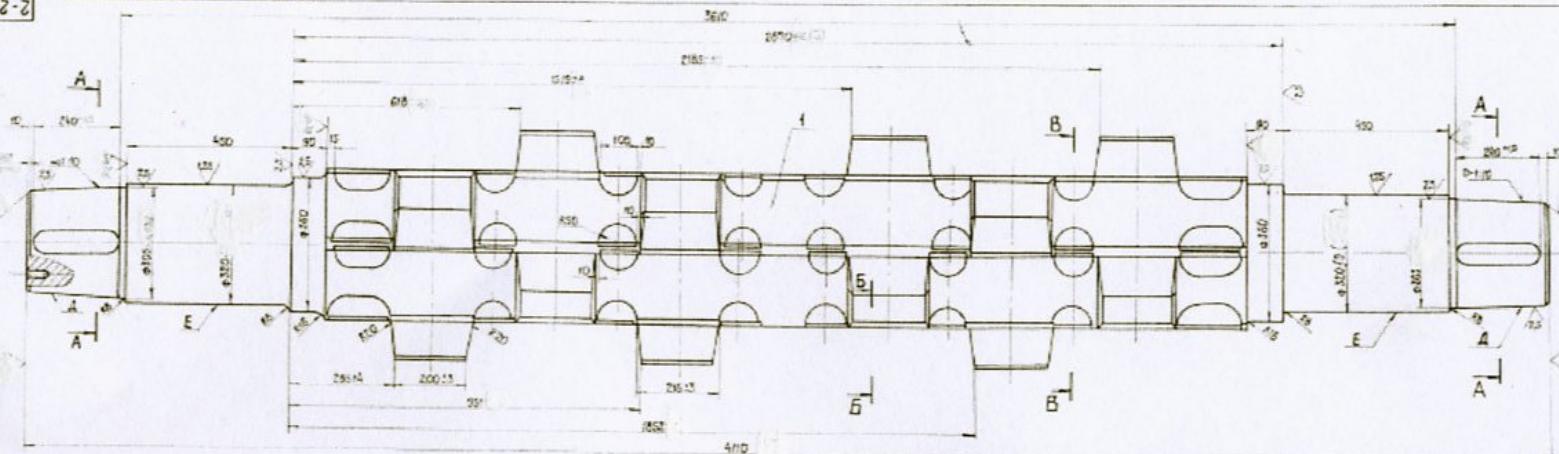
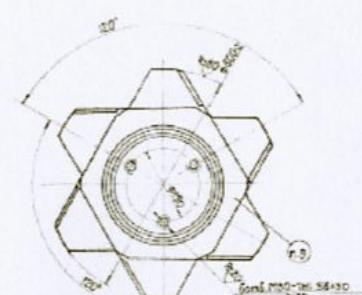


2-252917 С6

V



- Заделка зазора подшипниковый и торец базы должны производиться ремонтно-затяжкой - применением приспособлений для обработки базы с кодом 100209-58 или 100209-57 по ГОСТ 10151-77 в зоне: 400±0.0250-макс. 400.4-мин. 399.6- по ГОСТ 10151-77 в зоне.
- Отделка поверхности подшипниковых баз должна соответствовать группе 7-8.



• Проверка наружной диаметрической базы по ГОСТ 24.00.001-79.

Разрешается отклонение от名义 размера ±0,05.

• Обработка рабочих поверхностей зоны базы должна

базы осуществляться фрезерованием дробью, а обработка наружных поверхностей подшипниковых баз - шлифованием НКС-63

• Допуск ширины пакетов подшипников геометрической базы не более 2 мм.

• Помимо базы подшипников Д и Е отклонение общего от名义 не более 0,06 мм.

• Отделка и покраска шкивчатого колеса допускается отклонение общего от базы подшипников Д и Е не более 0,05мм.

• Несимметричные предельные отклонения размеров подшипников, подлежащих обработке, НН, ± 17,2

• Размеры для стадии.

• Проверка по РД 24.854.01-77.

Группа	Наименование	Предельные отклонения
1	Наружный диаметр	+0,020 / -0,05
2	Ширина	+0,050 / -0,10
3	Обработка базы	—
4	Обработка остальных поверхностей	—
5	Проверка	—

2-252917 С6

Бал-звездочка	2400
Сборка, членам	ЧМ 3217
Время	31-00
Исполнитель	Лебедев А.А.
Контроль	Лебедев А.А.