

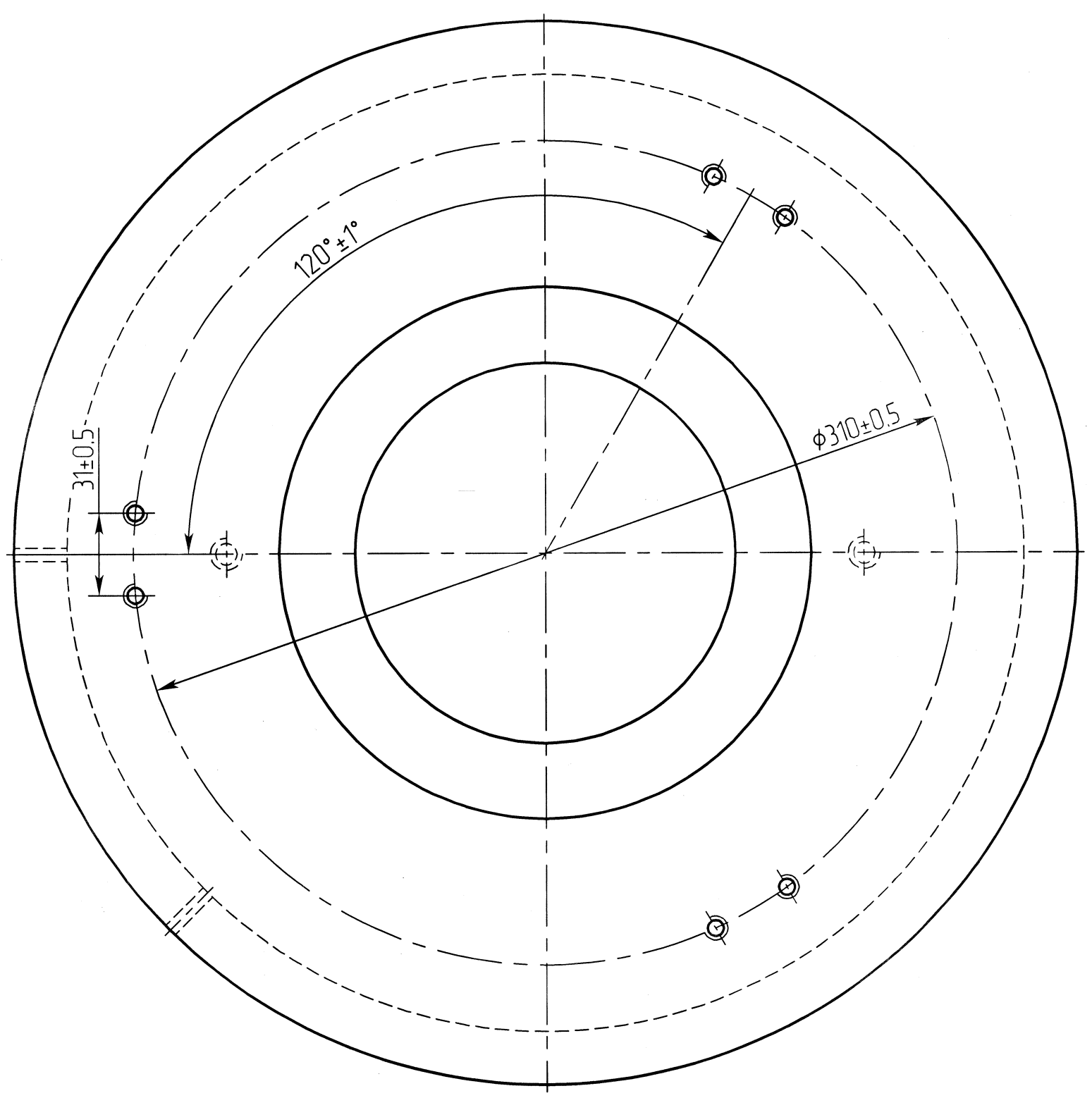
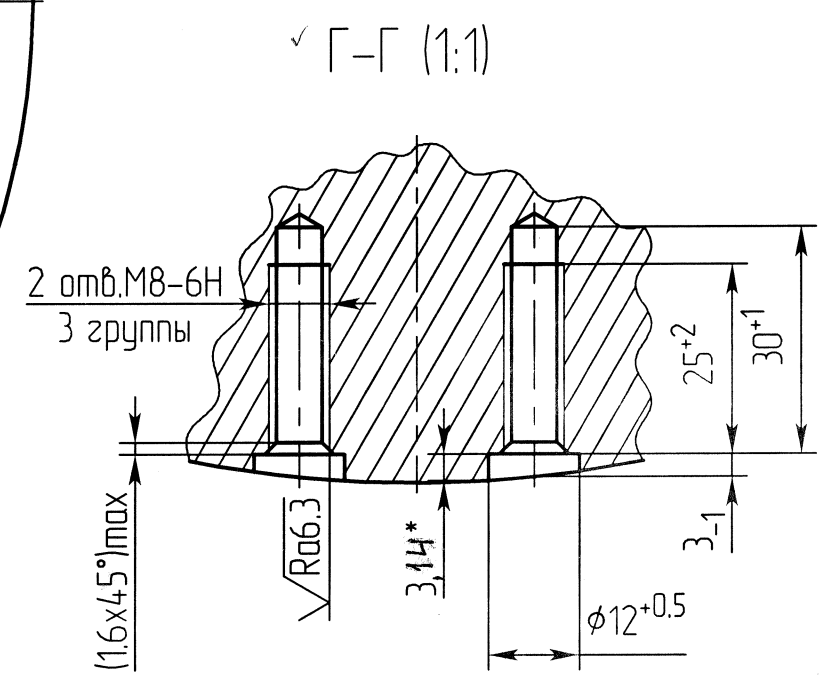
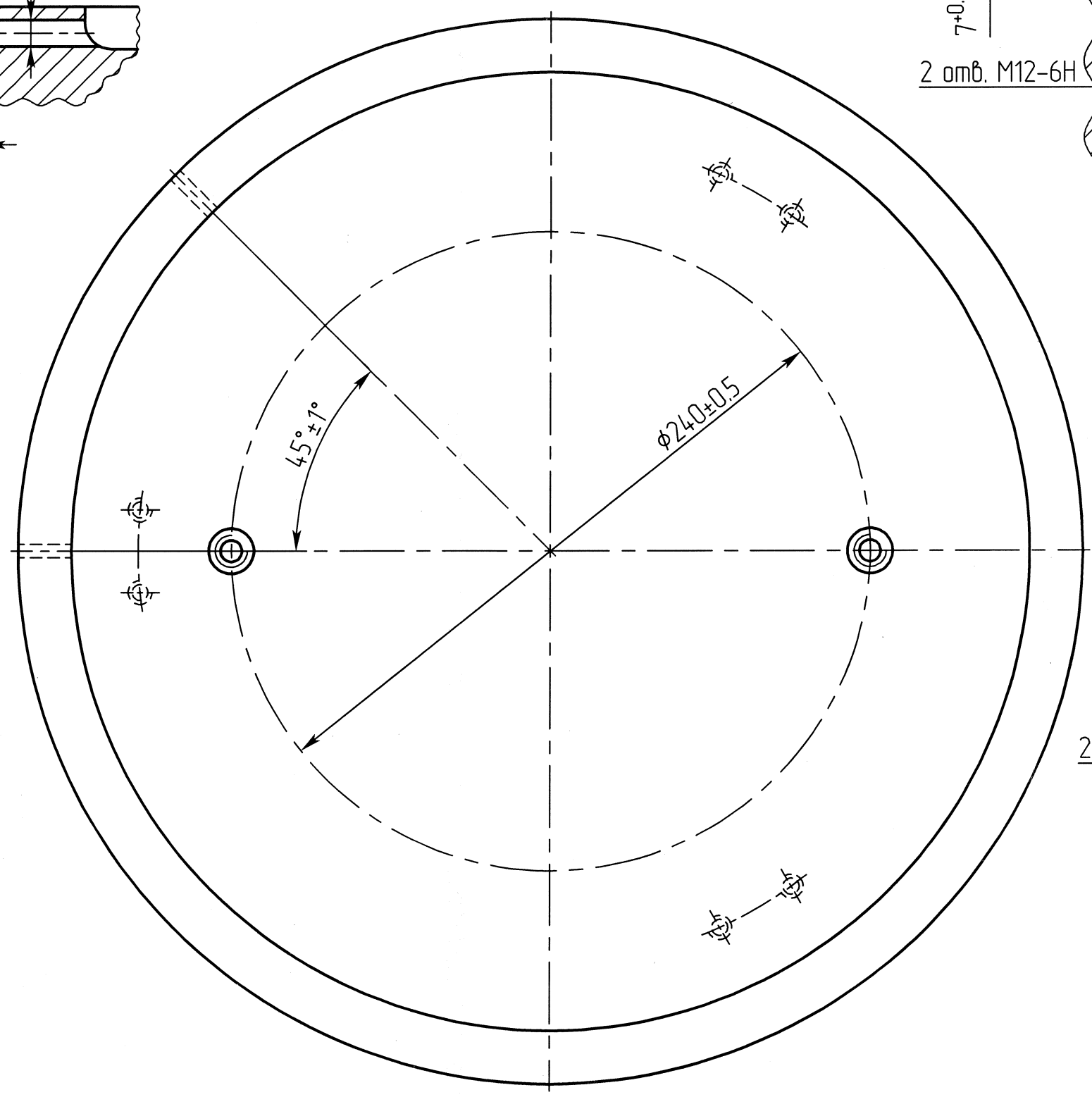
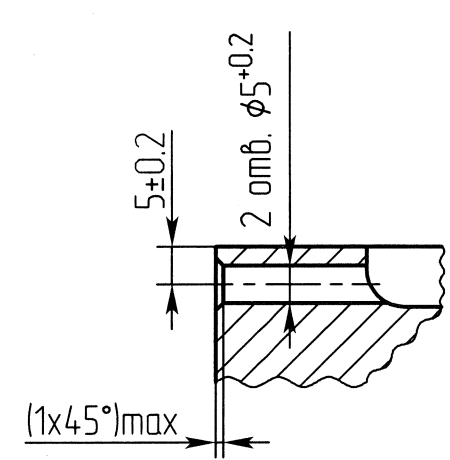
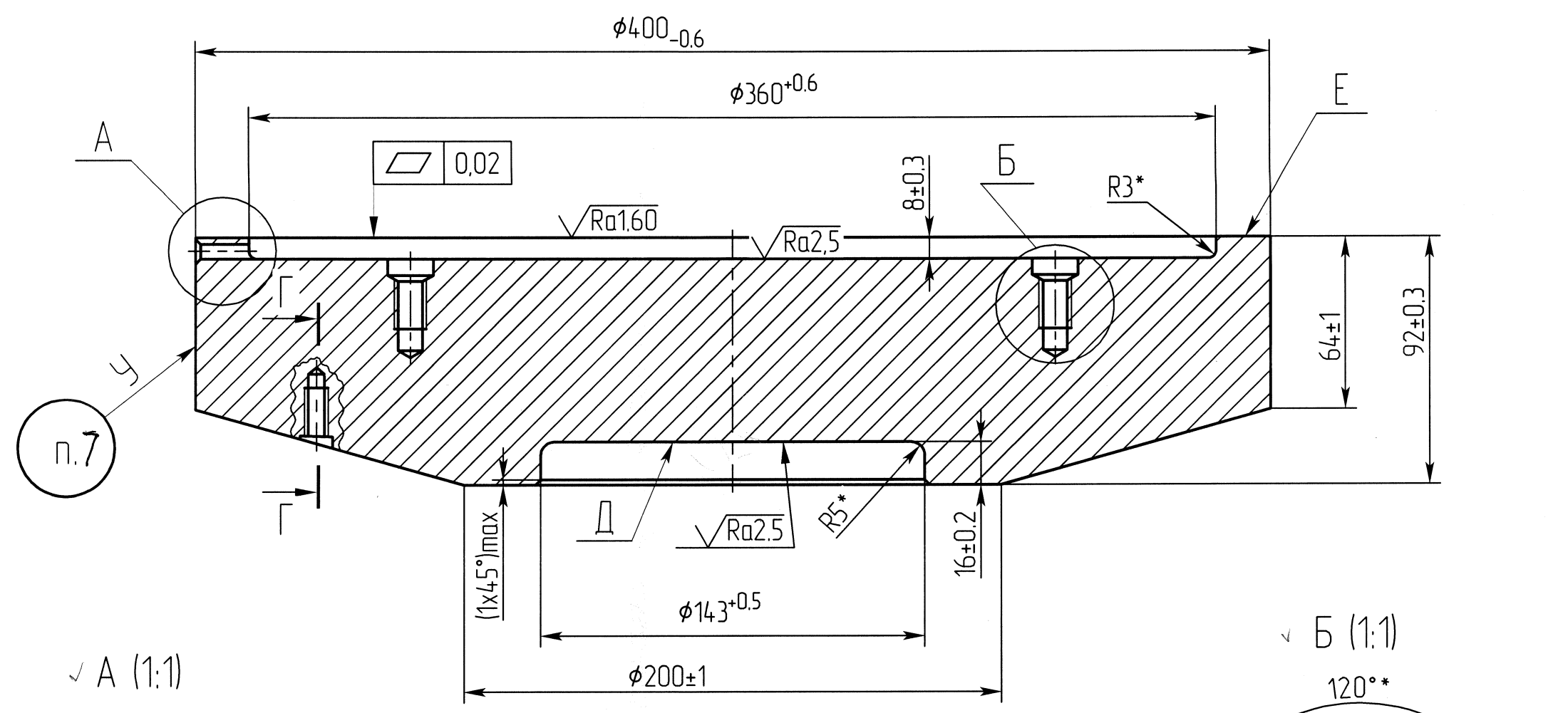
14. Показан на чертеже край овала сферической
гр. мех. обр. Нарезка резьбы (вместо) с 12
ВНИМАНИЕ! Нарезка с 12

Наз. и № подл. Вектор 1.0.1.031

№ подл. 160308
Дата 27.11.2016
Взам. инв. №
Инв. № дубл.
Подп. и дата
Справ. №
СВ 14.70/14.9-104 ч. 1.4

ВКИА.712322.021

√Ra12.5 (✓)



- *Размеры, обеспечиваемые инструментом.
- Проверить механические свойства опоры:
предел текучести $\sigma_T \geq 785 \text{ Н/мм}^2$, относительное удлинение $\delta_5 \geq 12\%$,
относительное сужение $\psi \geq 40\%$, твердость HB 293-331.
- Провести УЗК заготовки опоры по ГОСТ 24507-80 группа 3п.
- После окончательной обработки произвести контроль на отсутствие трещин методом капиллярной дефектоскопии.
- Выбоины, царапины и резцы режущего инструмента не допускаются.
- Опору обжать в течение двух минут по центру поверхности Д на сфере головки 8ВК.253.081 усилием 180 т, приложенным к поверхности Е. Допуск соосности расположения опоры и головки 1 мм тах.
- При этом замерить прогиб опоры с помощью приспособления ВКИА.296371.164.
- Результаты измерений занести в документ контрольных замеров ВКИА.712322.021 ДК
- Каждую опору маркировать порядковым номером от 1 до 14 по инструкции ОВК.419.000-2014.

ВКИА.712322.021					Опора (сегмента)		
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	И	Масса	Масштаб
Разраб.	Дегтярева	Вектор 1.0.1.031	Вектор 1.0.1.031	2016	И	70,7	1:2
Проб.	Власов	Вектор 1.0.1.031	Вектор 1.0.1.031	2016	Лист	Листов	1
Т.контр.	Луцкая	Вектор 1.0.1.031	Вектор 1.0.1.031	2016			
Н.контр.	Ермолаева	Вектор 1.0.1.031	Вектор 1.0.1.031	2016			
Утв.	Адаменко	Вектор 1.0.1.031	Вектор 1.0.1.031	2016			
Поковка					Гр. V КП 785 ГОСТ 8479-70 38ХНЗМФА ГОСТ 4543-71		
Копировал					Формат А2		