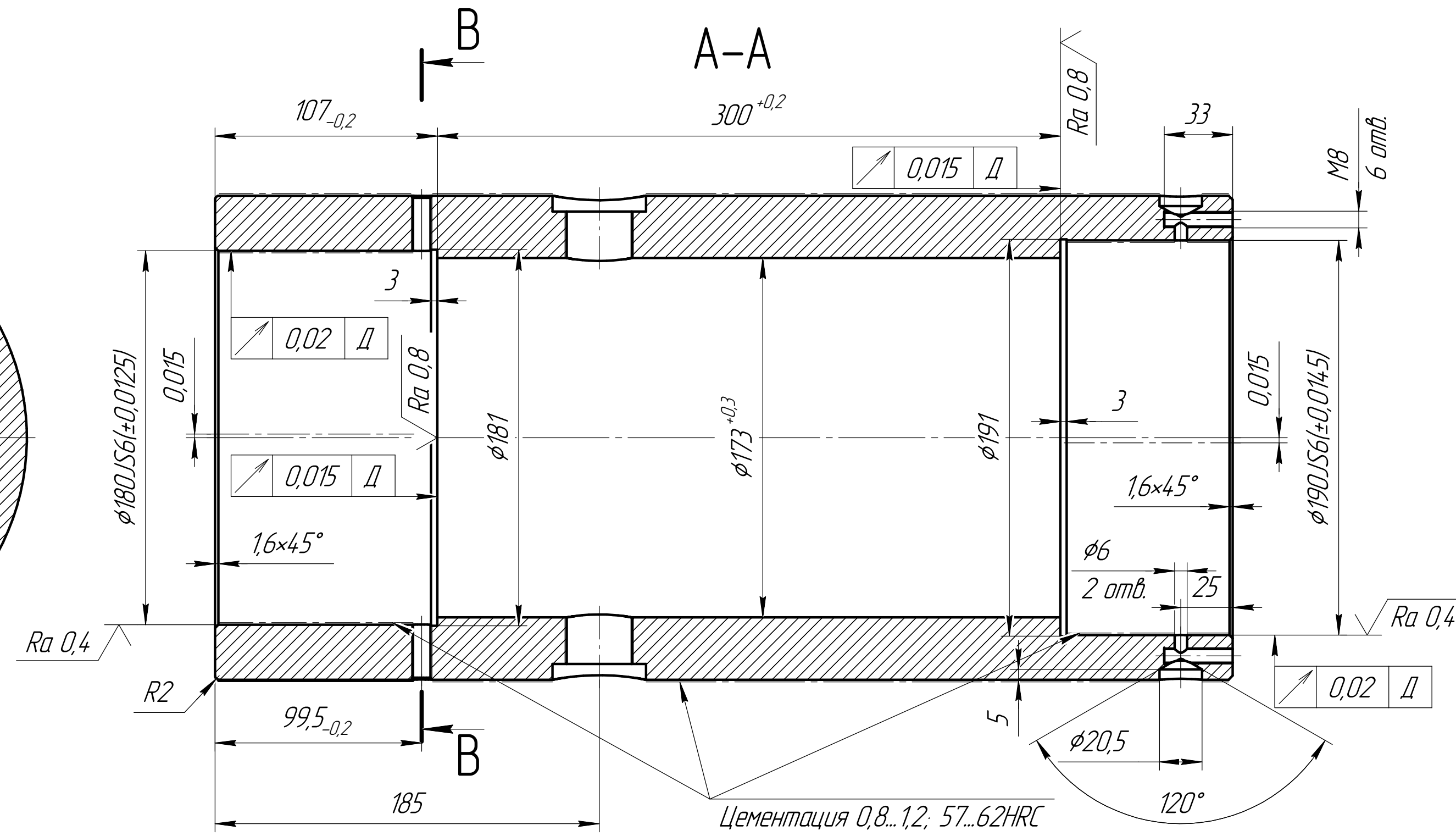
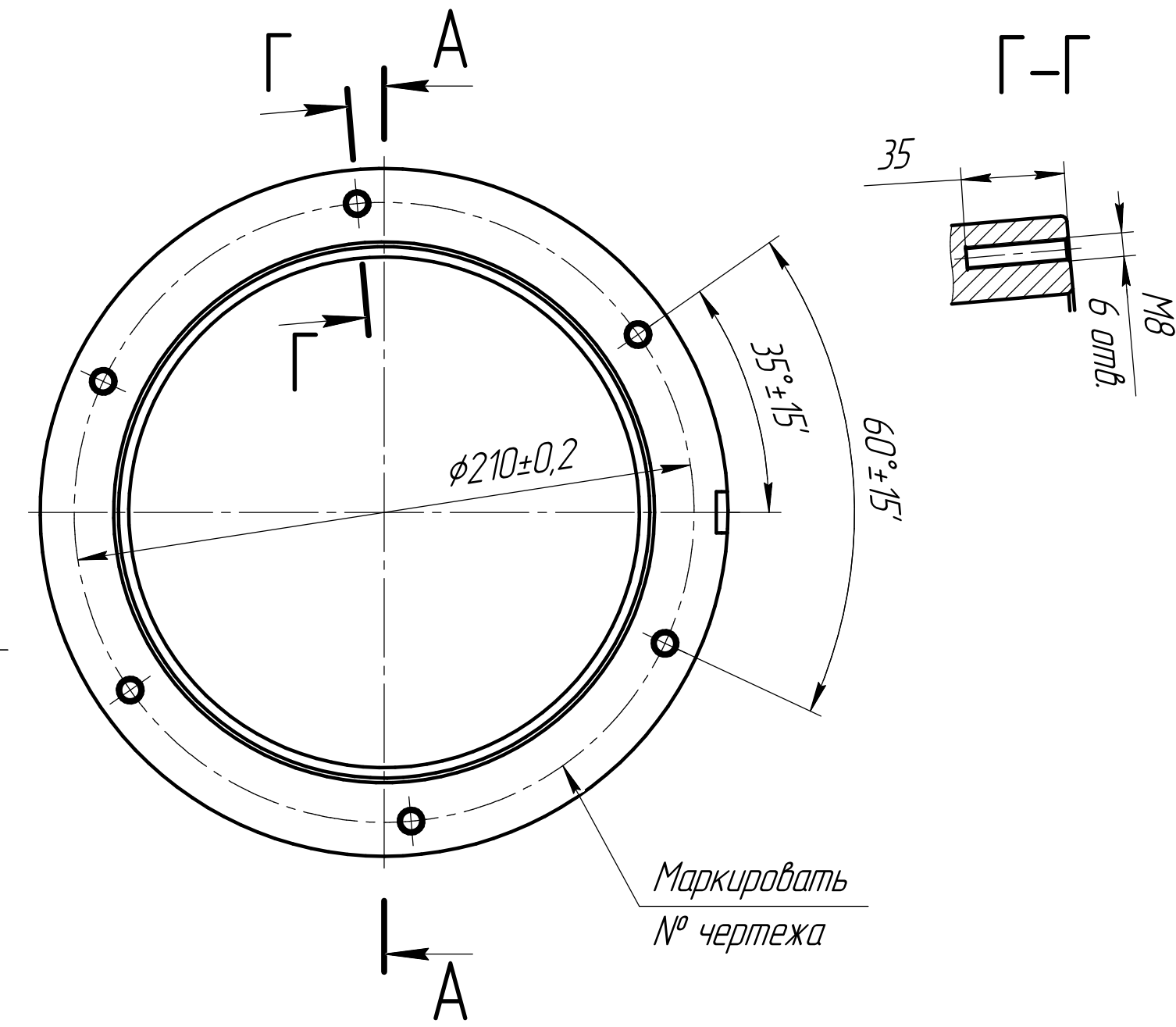
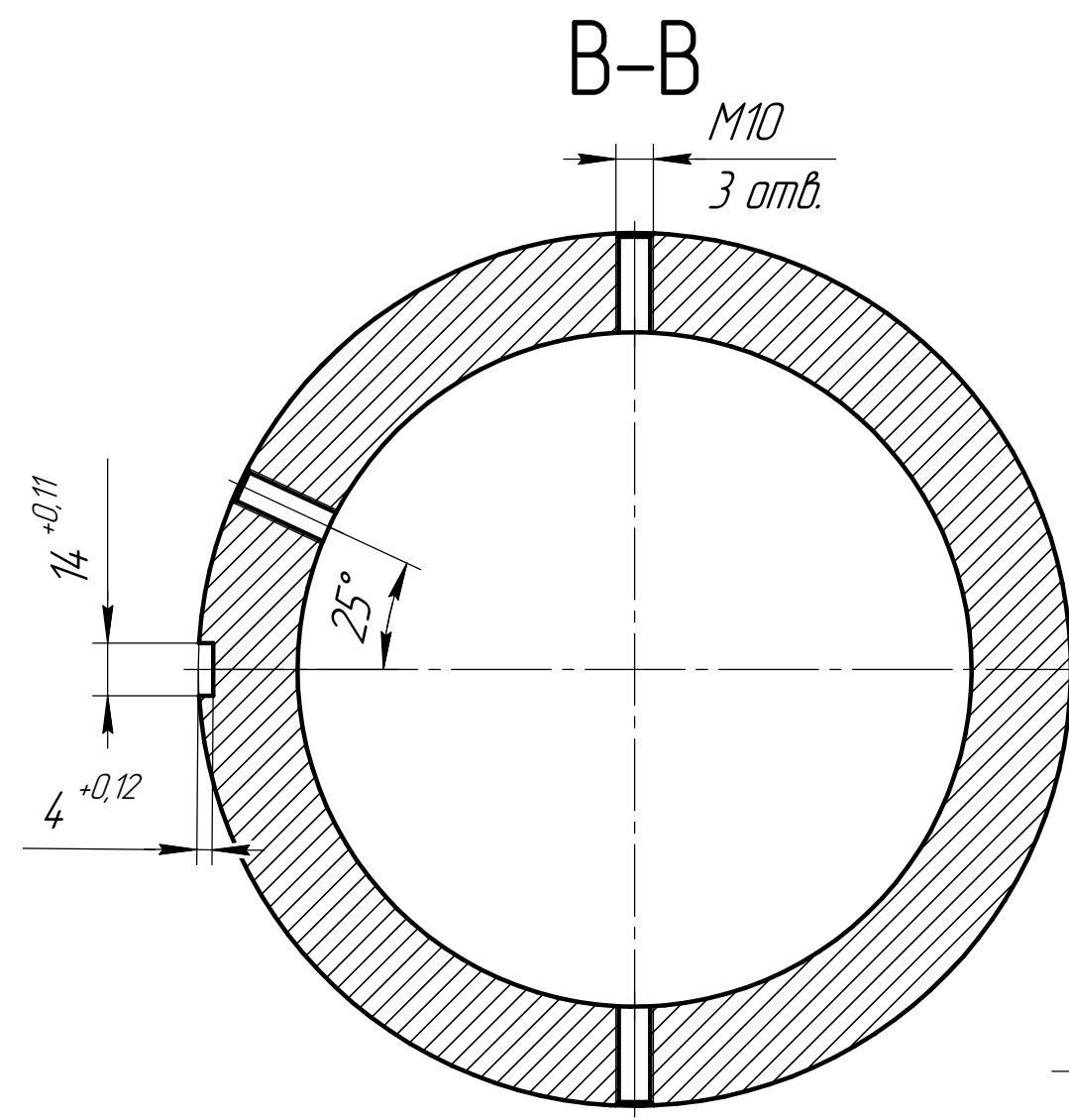




- 1 Восстановленный заводской чертеж 6610-31-606 с ремонтным припуском
- 2 Применяемость – станок продольно-фрезерный 4-шпиндельный мод. 6610 инв. №42173
- 3 Окончательную обработку $\phi 233$ произвести по фактическому размеру корпуса, обеспечить зазор от 0,1 до 0,12 мм
- 4 Допуск конустности и эллиптичности $\phi 233$ не более 0,015 мм
- 5 Допуск конустности и эллиптичности $\phi 180$ и $\phi 190$ не более 0,015 мм
- 6 Несоосность отверстий $\phi 180$ и $\phi 190$ не более 0,02 мм
- 7 Допуски на резьбу по 3 классу точности в соответствии с ГОСТ 16093-81
- 8 Заход резьбы обеспечить фаской по ГОСТ 10549-80
- 9 Притупить острые края фаской 1х45°
- 10 Неуказанные предельные отклонения размеров для отверстий H14, для валов h14, остальное $IT \pm \frac{14}{2}$

Подписан М.42173.0002.00.01 УЛ

					М.42173.0002.00.01			
Изм./Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Пинопль		Лист	Масса	Масштаб
Разработ.	Потакин А.С.						67,34	1:2
Проб.	Киндирцев ДН					Лист	Листов	1
Т.контр.				Сталь 20Х ГОСТ 1050-2013				
И.контр.								
Утв.	Краснов М.А.							