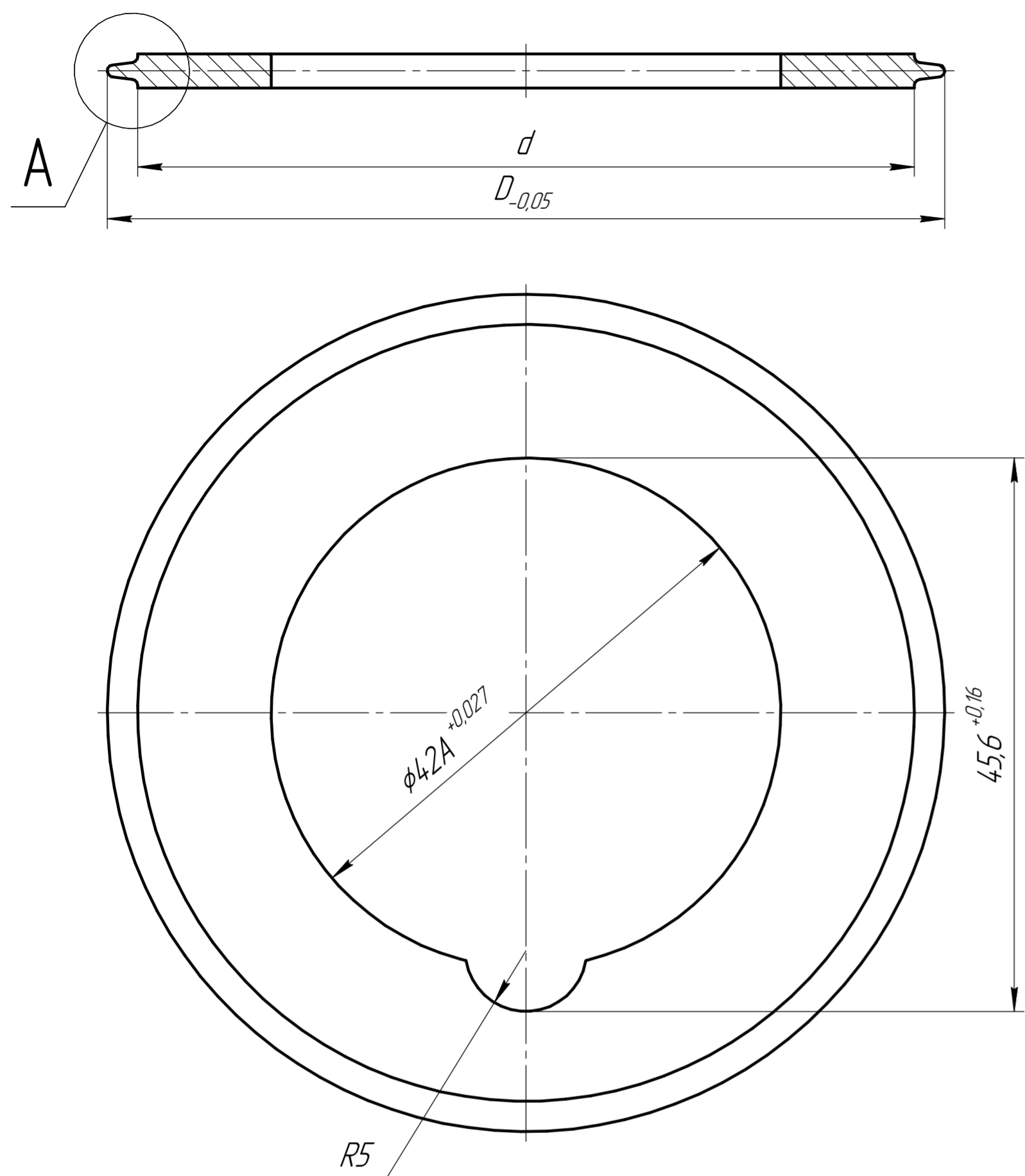
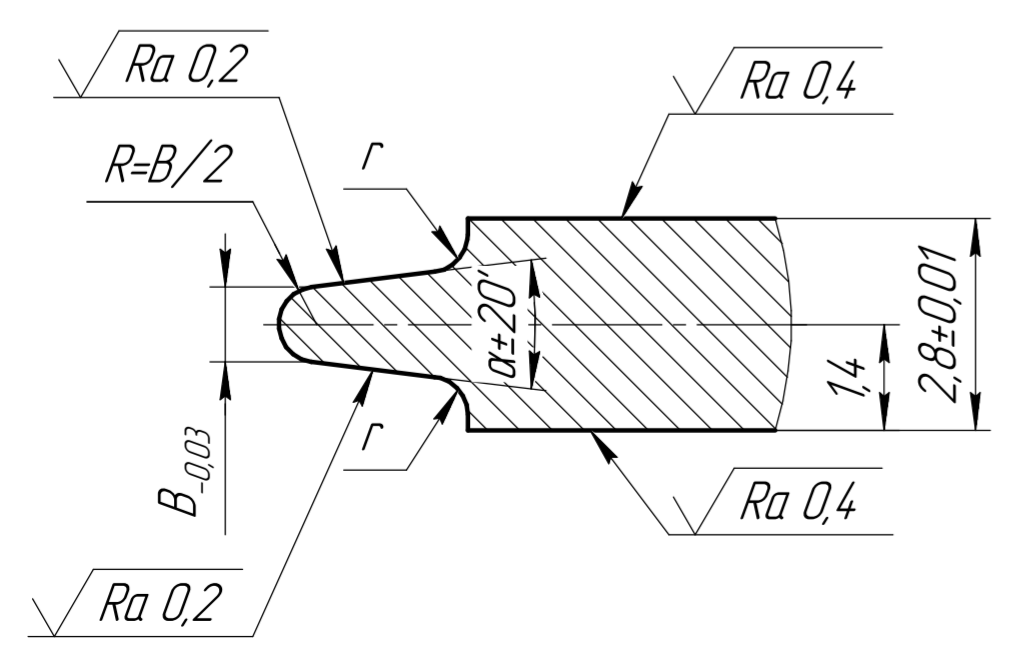


100-WXHLI

√ Rz 20 (√)



A(10:1)



Обозначение	D	d	B	α	r	Кол-во	Термо-об.
01-001-00	69	64	1	14°	0,5	3+1	HRC45...48
01-001-01	69,5	64	1	14°	0,5	3+1	HRC45...48
01-001-02	70	64	1	14°	0,5	3+1	HRC45...48
01-001-03	70,5	64	1	14°	0,5	3+1	HRC45...48
01-001-04	71	64	1	14°	0,5	3+1	HRC45...48
01-001-05	71,5	64	1	14°	0,5	3+1	HRC45...48
01-001-06	72	62	1	14°	0,5	3+1	HRC45...48
01-001-07	72,75	62	1	14°	0,5	3+1	HRC45...48
01-001-08	73,25	62	1	14°	0,5	3+1	HRC45...48
01-001-09	73,5	62	1	14°	0,5	3+1	HRC45...48
01-001-10	74,25	61	1	14°	0,5	3+1	HRC45...48
01-001-11	74,75	60	1	14°	0,5	3+1	HRC45...48
01-001-12	75	59,5	1	13°48'	-	3+1	HRC45...48
01-001-13	75	59,5	1,1	13°46'	-	3+1	HRC45...48
01-001-14	75	59,5	1,2	12°48'	-	3+1	HRC45...48
01-001-15	75	59,5	1,3	12°	-	3+1	HRC45...48
01-001-16	75	59,5	1,4	11°12'	-	3+1	HRC45...48
01-001-17	75	59,5	1,5	10°24'	-	3+1	HRC45...48
01-001-18	75	59,5	1,6	9°36'	-	3+1	HRC45...48
01-001-19	75	59	1,7	8°48'	-	3+1	HRC45...48
01-001-20	75	59	1,8	8°	-	3+1	HRC45...48
01-001-21	75	59	1,9	7°12'	-	3+1	HRC45...48
01-001-22	75	59	2	6°24'	-	3+1	HRC45...48
01-001-23	75	59	2,1	5°36'	-	3+1	HRC45...48
01-001-24	75	59	2,25	4°24'	-	3+1	HRC45...48
01-001-25	75	59	2,3	4°	-	3+1	HRC45...48
01-001-26	77	60	1,6	4°	0,5	3+1	HRC45...48

- 1 Заготовку диска проковать.
- 2 H14; h14; $\pm IT/2$ - предельные отклонения размеров, не указанных индивидуально у номинальных размеров.
- 3 Контроль размера "B" производить до закругления радиуса.
- 4 Торцевое биение по профилю не более 0,03 мм.
- 5 Биение наружного диаметра не более 0,05 мм.
- 6 Несимметричность профиля не более 0,02 мм.
- 7 После шлифовки рабочего профиля производить проверку реактивом ("судан") на отсутствие трещин, прижоги не допускаются.
- 8 Маркировать №-детали каждого диска. цех М-7.
- 9 Острые края притупить R02...03 мм.

Заказ ПНХМ- 001

				ПНХМ-001			
Изм. Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Диски	Лист	Масса	Масштаб
Разраб.	Проклов					-	2,5:1
Проб.	Акимова				Лист	Листов	1
Т.контр.	Зимин						
Принял	Мурашкин						
Н.контр.	Уткина						
Утв.							
				Сталь 60c2 ГОСТ 14959-2016		ООО "ПЕНЗНЕФТЕХИММАШ"	
				Копировал		Формат А2	

Перв. измен.
Справ. №
Подп. и дата
Инв. № дроб.
Взам. инв. №
Подп. и дата
Инв. № подл.