



Обработка АЧМТ
Обработка на станках

1. Сборку производить проволокой с в.0.012 по ГОСТ 2246-70. Сварные швы по ГОСТ 14771-75, ГОСТ 16057-80.
2. Держать.
3. Сварные швы должны быть маслопроницаемы. Контроль герметичности швов. - керолиновая проба, ГОСТ 3042-79.
4. * Размеры для справок
5. H14, ±IT14
6. Обработку по размерам в квадратных скобках производить совместно с сопрягаемой деталью.
7. Плавность и шероховатость отверстий К не более 0.01 мм.
8. Сместить оси отверстий К относительно плоскости развала не более 0.1 мм
9. Негерметичность осей поверхностей К относительно осей поверхностей Е не более 0.04 мм.
10. Допустим перекос диаметров в продольном и поперечном сечениях поверхностей К и Е не более 0.02 мм.
11. ** Обработать по сопрягаемой детали.
12. Покрыть лаком, м.с. Нормальная - 1.25
13. Маркировка - 0.7Б
14. Место захвата
15. Использование и ссылка по ОСТ 24.010.01-90

1.02.1-001548.05		Лист	Масштаб
Корпус	78	Лист	1:2
Сборочный чертеж		Исполн.	
		Провер.	
		Инженер	
		Мастер	
		Зав. цехом	
		Инженер	
		Провер.	