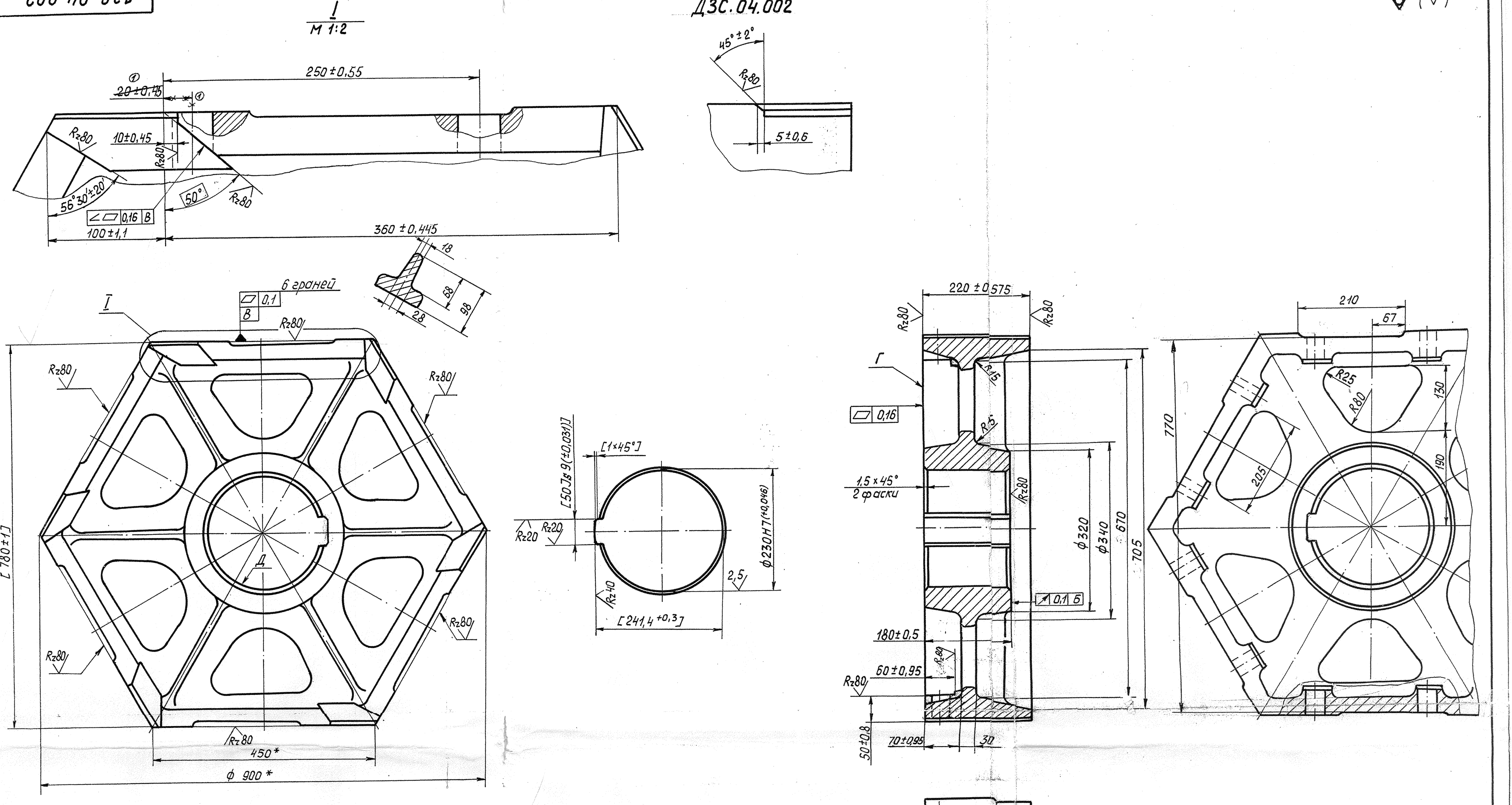
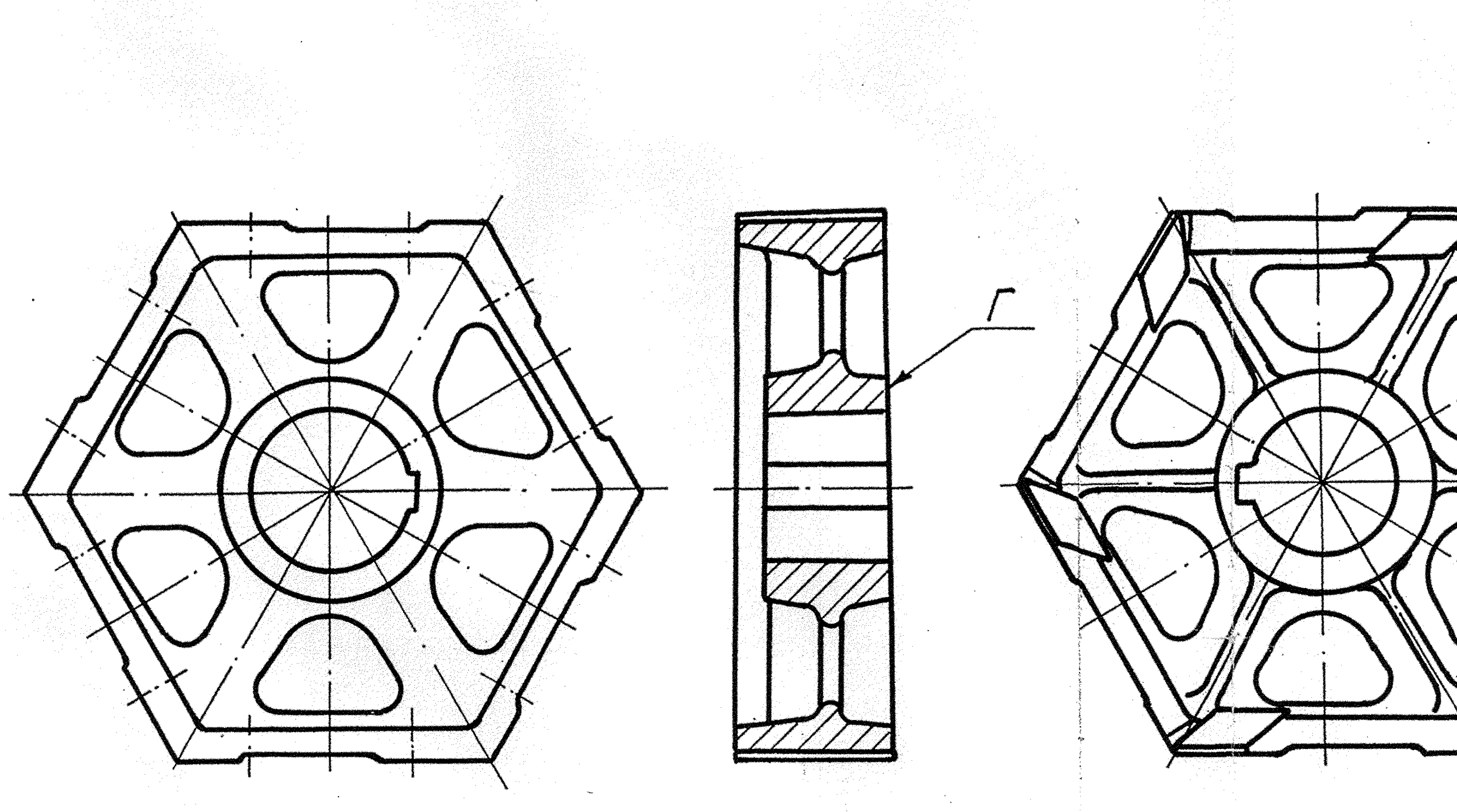
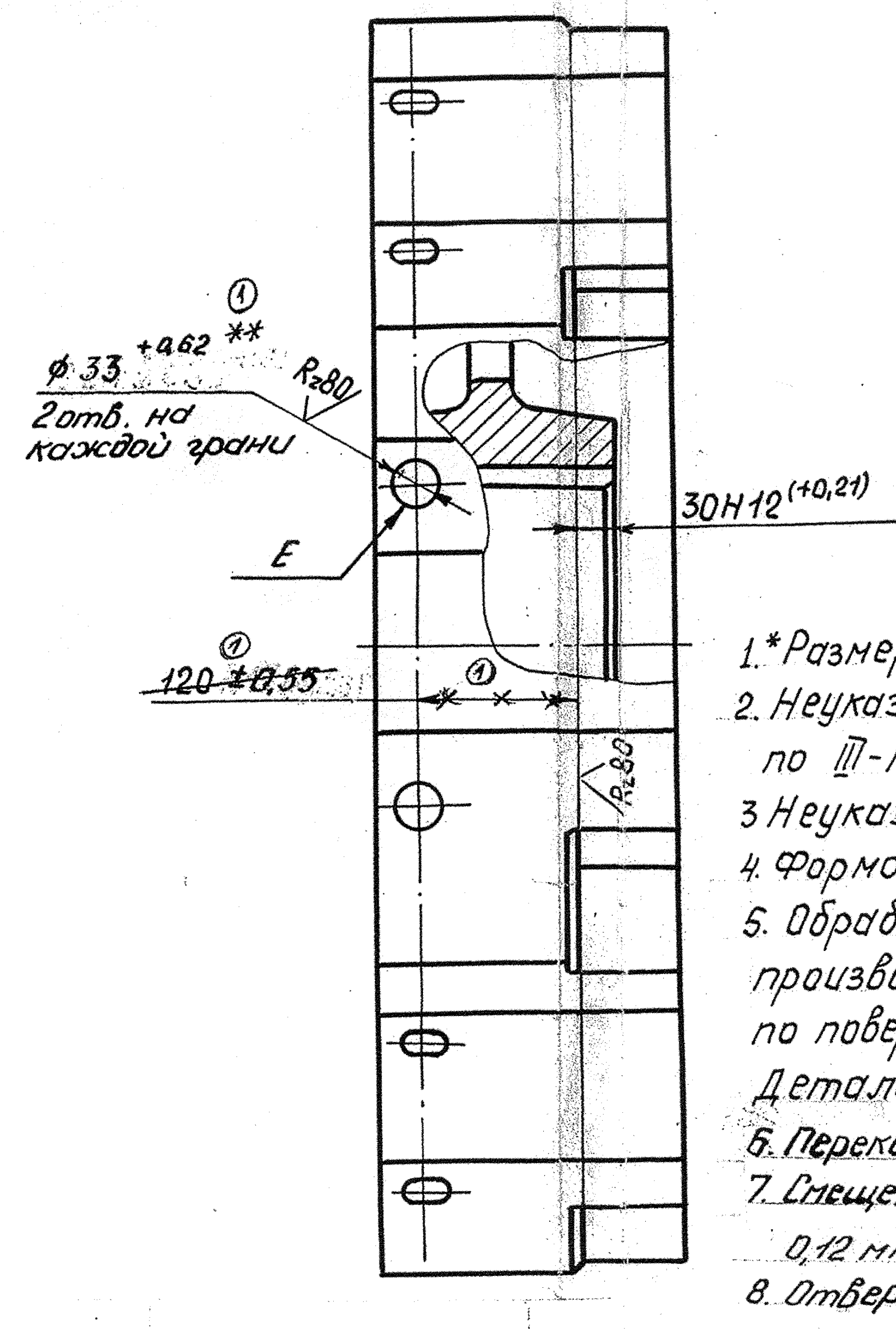
Д3С 04 002


I
М 1:2
Д3С.04.002
45°±2°
Rz80
5±0,6
①
20±0,45
④
250±0,55
Rz80
10±0,45
Rz80
56°30'±20'
50°
Rz80
0,16 В
100±1,1
360±0,445
18
68
98
28
6 граней
0,1
В
Rz80
I
Rz80
Rz80
Rz80
Rz80
Rz80
Д
[780±1]
450*
ф 900*
[1×45°]
[50Js9(±0,031)]
Rz20
Rz20
Rz40
ф230Н7(+0,046)
2,5
[241,4+0,3]
220±0,575
Rz80
Rz80
Г
0,16
R15
R5
1,5×45° 2 фаски
Rz80
ф320
ф340
670
705
0,1 Б
180±0,5
Rz80
60±0,95
Rz80
50±0,8
70±0,95
30
210
67
R25
R80
130
770
205
190

Д3С.04.002-01-зеркальное отражение
Остальное-см. Д3С.04.002
М 1:10




①
ф33+0,62 **
2отв. на каждой грани
Rz80
30Н12(+0,21)
Е
①
~~120±0,55~~
①
Rz80

Eksemplari nr. ......1......

1.*Размеры для справок.
2. Неуказанные предельные отклонения отливки по III-му классу точности ГОСТ 2009-55.
3 Неуказанные литейные радиусы скруглений 3...8 мм.
4. Формовочные уклоны по ГОСТ 3212-80.
5. Обработку по размерам в квадратных скобках производить совместно с дет. Д3С.04.002-01, соединив по поверхности Г. Общая база- поверхность Д.
Детали применять совместно.
6. Перекос шпоночного паза относит. оси отв. не более 0,03мм.
7. Смещение шпоночного паза относит. оси отв. не более 0,12 мм
8. Отверстия Е обработать после установки обеих ступиц на вал.
9. Покрытие, кроме сопрягаемых поверхностей Грунтовка ГФ-0119 ГОСТ 23343-78 V. У2

① 10.**Сверлить по 2 отв. ф33$^{+0,62}$ на каждой грани ступиц Д3С.04.002 и Д3С.04.002-01 по соответствующим сегментам Д3С.04.01.
Детали применять совместно.

56

| | | | | | Д3С.04.002 | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| 1 | | Ломкова | | 25.06.03 | Ступица | Литера | Масса | Масштаб |
| Изм. | Кол. | № докум. | Подпись | Дата | | Б | 225 | 1:5 |
| Разраб. | Ломкова | | | 24.09.80 | | Лист | Листов 1 | |
| Провер. | Кротов | | | 24.09 | | | | |
| Т. контр. | Кулль | | | | 35Л-II<br>ГОСТ 977-75 | ПКБ<br>ПО „Эстонсланец“ | | |
| Н-к ПКБ | Шевляков | | | | | | | |
| Н. контр. | Палялюева | | | 24.10.80 | | | | |
| Утв. | Шевляков | | | | | | | |

Копир. Циунелис, Карелина

Формат А1

1-1632 | Вагр 16.06.03 | Д3С-7502, Д3С-7506 | Д3С.04