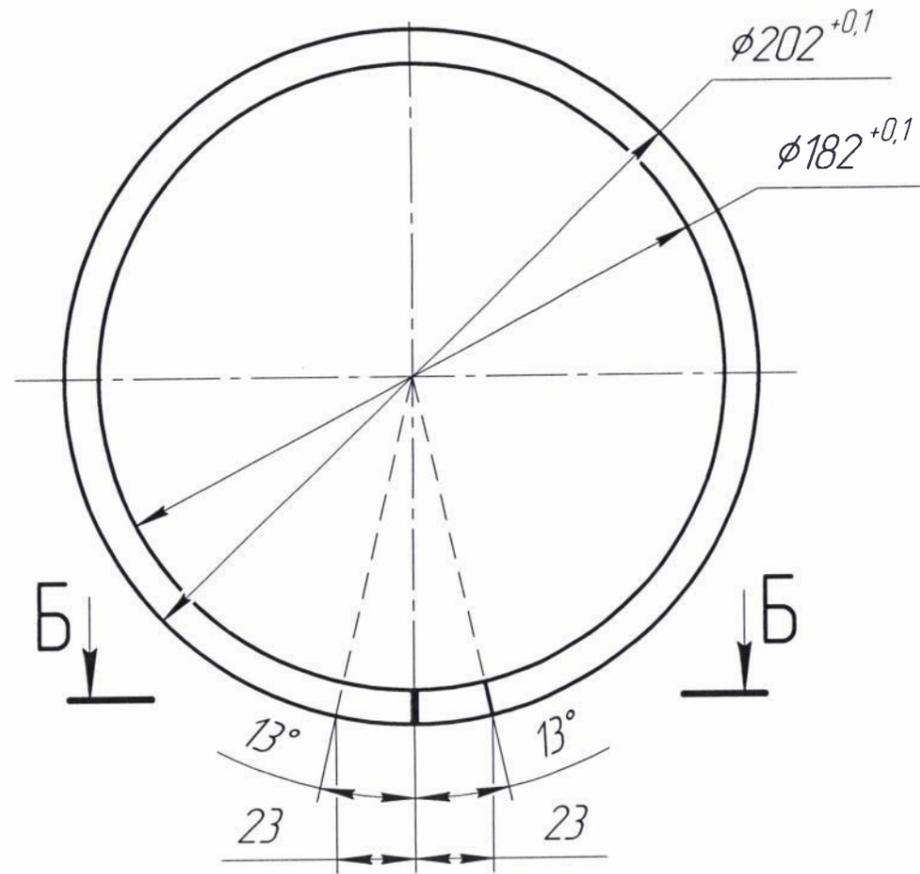


33Т 68538-200.17

Рис.1
Заготовка



Б-Б (2,5:1)

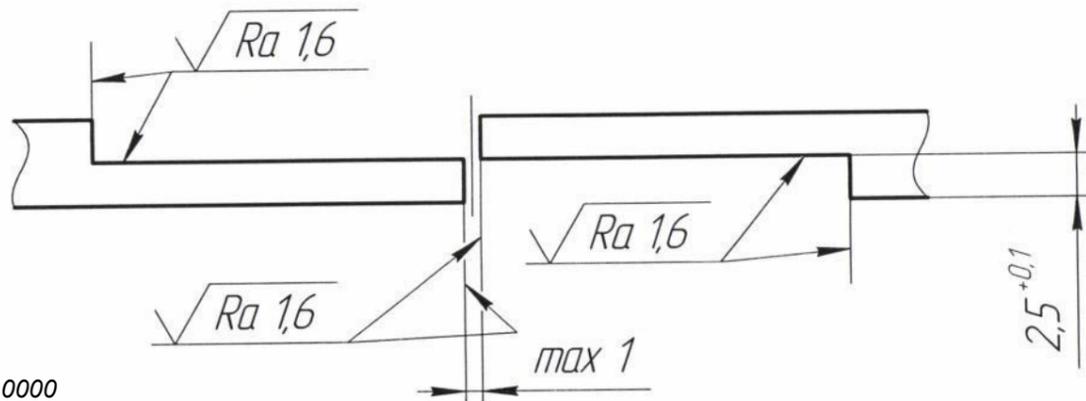
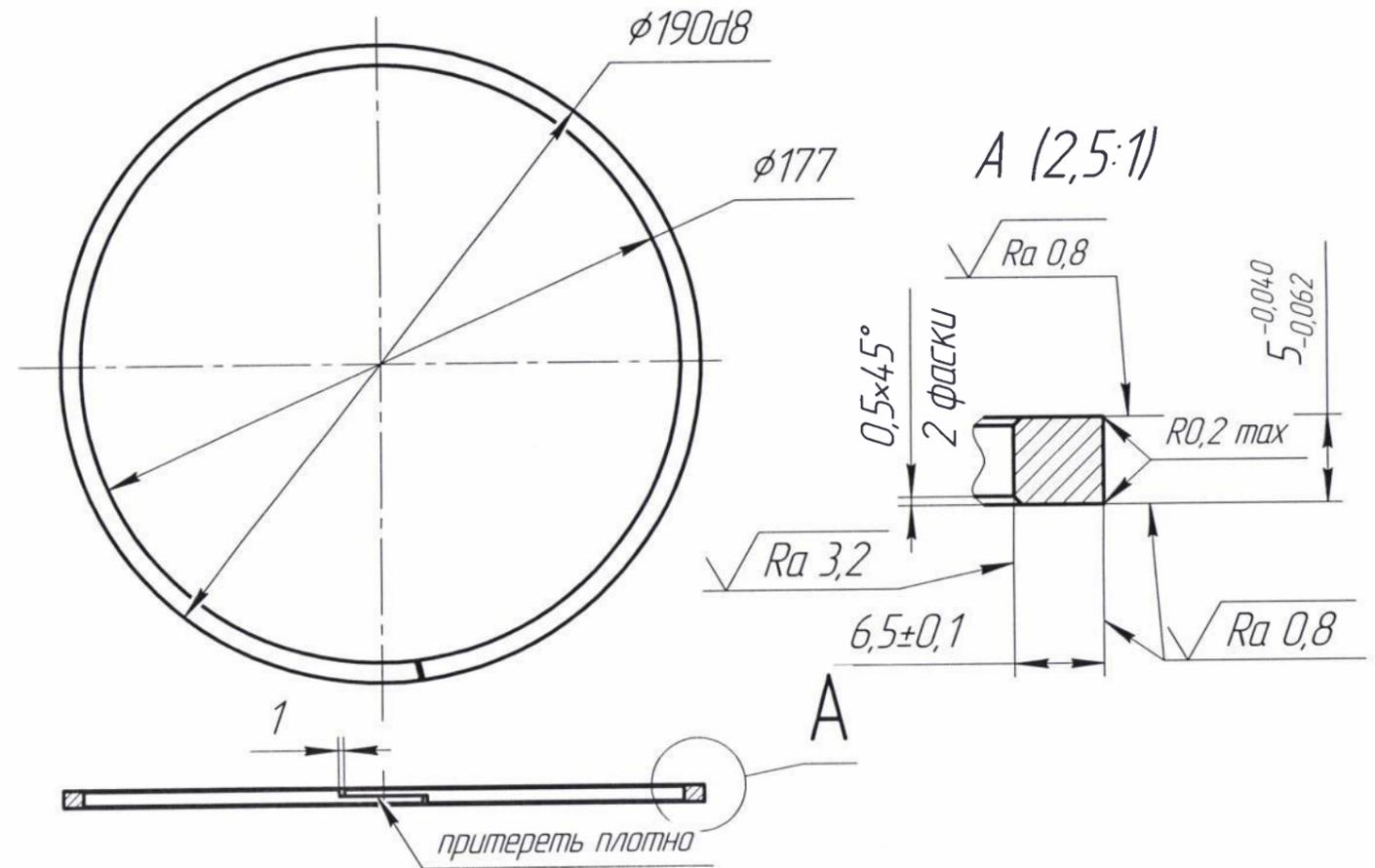


Рис.2



$\sqrt{Ra 6,3}$ (✓)

1. Гр. II по СТ ЦКБА 010-2004, НВ ≤ 230.
2. Заготовку (Рис.1) термообработать для снятия внутренних напряжений. Отжиг: нагрев до 500 °С ... 550 °С со скоростью 100 ... 150 °/час, выдержка 1 ... 3 часа, охлаждение до 250 ... 300 °С со скоростью 30 ... 50 °/час; далее на воздухе.
3. Выполнить заготовку профиля кольца (рис.1).
4. Выполнить замок (Б-Б), стянуть кольцо и выполнить окончательную мех. обработку (рис.2).

Контроль: кольцо установить в цилиндр диаметром $190^{+0,046}$ и проверить зазор щупом. Щуп 0,05 мм должен проходить по дуге не более 90°, щуп 0,08 мм в зазор входить не должен. Проверку произвести с обоих торцев.

5. * Размеры для справок.
6. Н14, h14, ± IT14/2.
7. Маркировать М и клеймить К на бирке.

| | | | | | | | | |
|----------|-----------|--------|----------|------|---------------------|------|----------|---------|
| | | | | | 33Т 68538-200.17 | | | |
| Изм. | Лист | № док. | Подп. | Дата | Кольцо разрезное | Лит. | Масса | Масштаб |
| Разраб. | Алексеева | Анф. | 15.01.19 | | | | 0,13 | 1:2 |
| Пров. | Лабунец | Анф. | 19.01.19 | | | Лист | Листов 1 | |
| Т.контр. | Кабадеев | Анф. | 13.01.19 | | | | | |
| Мет. | Савина | Анф. | 23.01.19 | | | | | |
| Н.контр. | Лихачева | Анф. | 28.01.19 | | | | | |
| Утв. | Лабунец | Анф. | 24.01.19 | | | | | |
| | | | | | СЧ20 ГОСТ 1412-85 | | | |

Копировал

Формат А3

Перв. примен.
33Т68538-200

Справ. №

Подп. и дата

Взам. инв. №

Инв. №

Подп. и дата
33Т 189-19
30.01.2019

Инв. № подл.
33Т 189-19

Версия 0000