

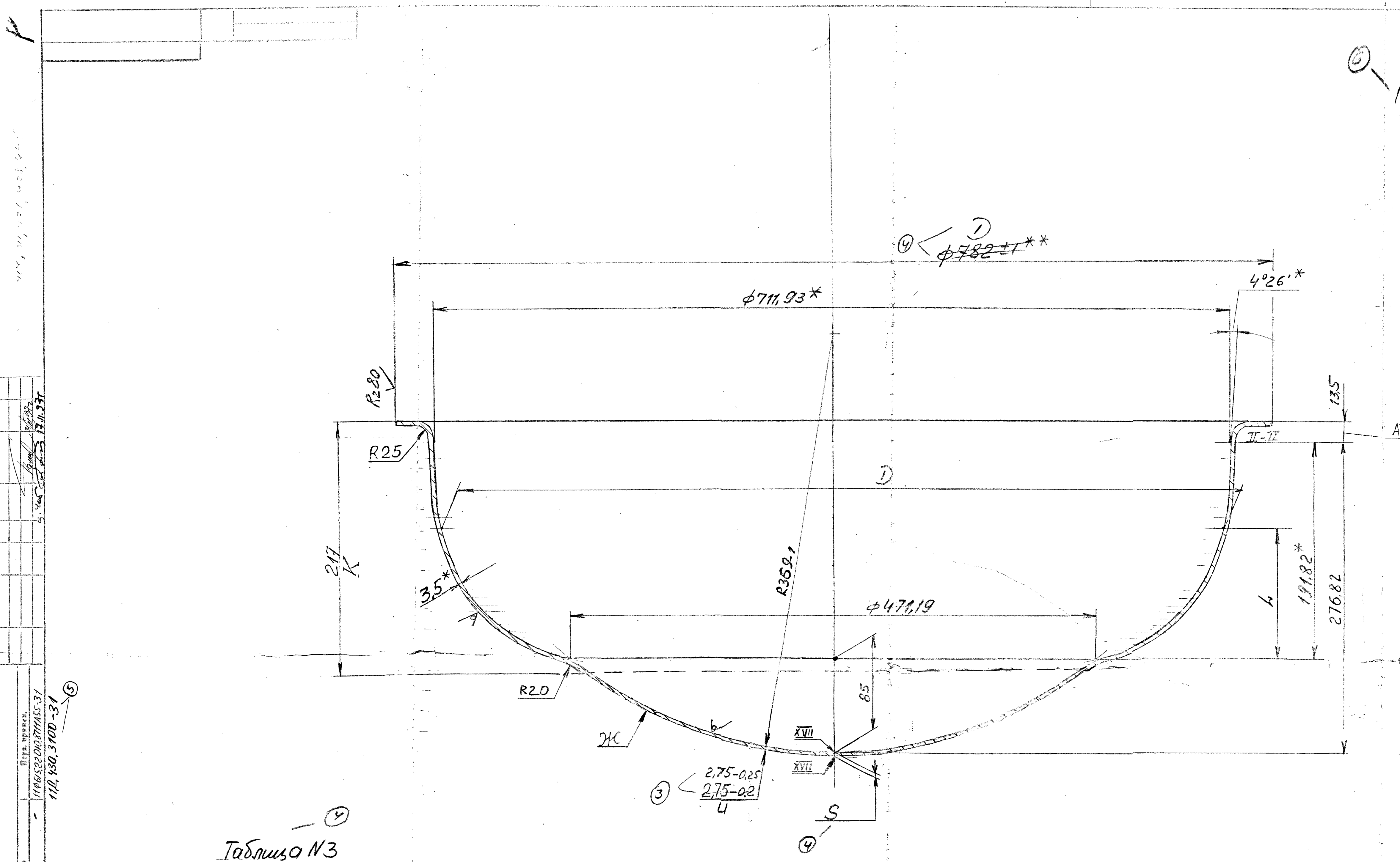


Таблица N3

S мм	>3,21	3,19...3,21	3,15...3,18	3,12...3,14	<3,12
D	φ787±1	φ792±1	φ797±1	φ802±1	φ807±1

Таблица N1

L мм	0	0,40	3,12	6,98	11,57	16,59	22,22	28,07	34,18	40,52	46,74	53,50	60,44	71,12	82,06	92,95	103,74	114,20	124,29	126,58	134,42	178,32	191,82
D мм	471,19	482,99	505,17	525,66	544,64	562,28	578,68	593,97	608,21	621,48	633,79	644,91	654,88	667,82	678,52	687,14	693,77	698,51	701,40	701,80	703,02	709,83	711,93

Таблица N2

Пояс	I-II	III-IV	V-VI	VII-VI	VII-VII	VIII-VIII	IX-IX	X-X	XI-XI	XII-XI	XIII-XI	XIV-XIV	XV-XV	XVI-XVI	XVII-XVI	
Размеры	276,82	252	234	216	198	180	162	144	126	108	90	72	54	36	18	0

13. Допускается зачистка рисок, царапин на наружной и внутренней поверхн. сферы R369-1 образным инстр. по тех. процессу 0,471 с контролем толщины перед хим. фрезерованием в ц. 478.

Скопировано с чертежей ПТС 223-97-002 НПО "Технош".

14. Допускается местное отклонение толщины на отдельных участках до 9 мм сверх допусков, оговоренных в таблице, количество участков 8, длина каждого участка не более 15 мм, расстояние между участками не менее 150 мм.

1. Материал: лист А5М-3,5 ГОСТ 21631-76/17
2. * Размеры для справок
3. Размер А - припуск под раскотку.
5. Замеры толщин дет. производить по 12 образцам, от точки XIV до точки II, согласно таблице N2 с записью в карту обмера.
6. Контроль производить по шаблону на внутренний контур ВК 19486-9094.
7. Отклонение контура дет. от шаблона не более 1 мм
8. Поверхность Ж обработать хим. фрезерованием, форму перехода от хим. фрезерованной поверхности к нефрезерованной не контролировать
9. Размер Ч указан для наиболее тонкого места (зоне хим. фрезерования).
10. Предельные отклонения на размер К, включая растравливание кромок ±3 мм.
11. Поверхность Ж покрыть защитным покрытием ХВ-139.

13. Допускается зачистка рисок, царапин на наружной и внутренней поверхн. сферы R369-1 образным инстр. по тех. процессу 0,471 с контролем толщины перед хим. фрезерованием в ц. 478.

14. Допускается зачистка рисок, царапин на наружной и внутренней поверхн. сферы R369-1 образным инстр. по тех. процессу 0,471 с контролем толщины перед хим. фрезерованием в ц. 478.

15. На НТД проверено 11.12.2000 г. Л.В.С.

16. И.С. 73-91/16091

17. И.С. 73-91/16091

18. И.С. 73-91/16091

19. И.С. 73-91/16091

20. И.С. 73-91/16091

21. И.С. 73-91/16091

22. И.С. 73-91/16091

23. И.С. 73-91/16091

24. И.С. 73-91/16091

25. И.С. 73-91/16091

26. И.С. 73-91/16091

27. И.С. 73-91/16091

28. И.С. 73-91/16091

29. И.С. 73-91/16091

30. И.С. 73-91/16091

31. И.С. 73-91/16091

32. И.С. 73-91/16091

33. И.С. 73-91/16091

34. И.С. 73-91/16091

35. И.С. 73-91/16091

36. И.С. 73-91/16091

37. И.С. 73-91/16091

38. И.С. 73-91/16091

39. И.С. 73-91/16091

40. И.С. 73-91/16091

41. И.С. 73-91/16091

42. И.С. 73-91/16091

43. И.С. 73-91/16091

44. И.С. 73-91/16091

45. И.С. 73-91/16091

46. И.С. 73-91/16091

47. И.С. 73-91/16091

48. И.С. 73-91/16091

49. И.С. 73-91/16091

50. И.С. 73-91/16091

51. И.С. 73-91/16091

52. И.С. 73-91/16091

53. И.С. 73-91/16091

54. И.С. 73-91/16091

55. И.С. 73-91/16091

56. И.С. 73-91/16091

57. И.С. 73-91/16091

58. И.С. 73-91/16091

59. И.С. 73-91/16091

60. И.С. 73-91/16091

61. И.С. 73-91/16091

62. И.С. 73-91/16091

63. И.С. 73-91/16091

64. И.С. 73-91/16091

65. И.С. 73-91/16091

66. И.С. 73-91/16091

67. И.С. 73-91/16091

68. И.С. 73-91/16091

69. И.С. 73-91/16091

70. И.С. 73-91/16091

71. И.С. 73-91/16091

72. И.С. 73-91/16091

73. И.С. 73-91/16091

74. И.С. 73-91/16091

75. И.С. 73-91/16091

76. И.С. 73-91/16091

77. И.С. 73-91/16091

78. И.С. 73-91/16091

79. И.С. 73-91/16091

80. И.С. 73-91/16091

81. И.С. 73-91/16091

82. И.С. 73-91/16091

83. И.С. 73-91/16091

84. И.С. 73-91/16091

85. И.С. 73-91/16091

86. И.С. 73-91/16091

87. И.С. 73-91/16091

88. И.С. 73-91/16091

89. И.С. 73-91/16091

90. И.С. 73-91/16091

91. И.С. 73-91/16091

92. И.С. 73-91/16091

93. И.С. 73-91/16091

94. И.С. 73-91/16091

95. И.С. 73-91/16091

96. И.С. 73-91/16091

97. И.С. 73-91/16091

98. И.С. 73-91/16091

99. И.С. 73-91/16091

100. И.С. 73-91/16091

101. И.С. 73-91/16091

102. И.С. 73-91/16091

103. И.С. 73-91/16091

104. И.С. 73-91/16091

105. И.С. 73-91/16091

106. И.С. 73-91/16091

107. И.С. 73-91/16091

108. И.С. 73-91/16091

109. И.С. 73-91/16091

110. И.С. 73-91/16091

111. И.С. 73-91/16091

112. И.С. 73-91/16091

113. И.С. 73-91/16091

114. И.С. 73-91/16091

115. И.С. 73-91/16091

116. И.С. 73-91/16091

117. И.С. 73-91/16091

118. И.С. 73-91/16091

119. И.С. 73-91/16091

120. И.С. 73-91/16091

121. И.С. 73-91/16091

122. И.С. 73-91/16091

123. И.С. 73-91/16091

124. И.С. 73-91/16091

125. И.С. 73-91/16091

126. И.С. 73-91/16091

127. И.С. 73-91/16091

128. И.С. 73-91/16091

129. И.С. 73-91/16091

130. И.С. 73-91/16091

131. И.С. 73-91/16091

132. И.С. 73-91/16091

133. И.С. 73-91/16091

134. И.С. 73-91/16091

135. И.С. 73-91/16091

136. И.С. 73-91/16091

137. И.С. 73-91/16091

138. И.С. 73-91/16091

139. И.С. 73-91/16091

140. И.С. 73-91/16091

141. И.С. 73-91/16091

142. И.С. 73-91/16091

143. И.С. 73-91/16091

144. И.С. 73-91/16091

145. И.С. 73-91/16091

146. И.С. 73-91/16091

147. И.С. 73-91/16091

148. И.С. 73-91/16091

149. И.С. 73-91/16091

150. И.С. 73-91/16091

151. И.С. 73-91/16091

152. И.С. 73-91/16091

153. И.С. 73-91/16091

154. И.С. 73-91/16091

155. И.С. 73-91/16091

156. И.С. 73-91/16091

157. И.С. 73-91/16091

158. И.С. 73-91/16091

159. И.С. 73-91/16091

160. И.С. 73-91/16091

161. И.С. 73-91/16091

162. И.С. 73-91/16091

163. И.С. 73-91/16091

164. И.С. 73-91/16091

165. И.С. 73-91/16091

166. И.С. 73-91/16091

167. И.С. 73-91/16091

168. И.С. 73-91/16091

169. И.С. 73-91/16091

170. И.С. 73-91/16091

171. И.С. 73-91/16091

172. И.С. 73-91/16091

173. И.С. 73-91/16091

174. И.С. 73-91/16091

175. И.С. 73-91/16091

176. И.С. 73-91/16091

177. И.С. 73-91/16091

178. И.С. 73-91/16091

179. И.С. 73-91/16091

180. И.С. 73-91/16091

181. И.С. 73-91/16091

182. И.С. 73-91/16091

183. И.С. 73-91/16091

184. И.С. 73-91/16091

185. И.С. 73-91/16091

186. И.С. 73-91/16091

187. И.С. 73-91/16091

188. И.С. 73-91/16091

189. И.С. 73-91/16091

190. И.С. 73-91/16091

191. И.С. 73-91/16091

192. И.С. 73-91/16091

193. И.С. 73-91/16091

194. И.С. 73-91/16091

195. И.С. 73-91/16091

196. И.С. 73-91/16091

197. И.С. 73-91/16091

198. И.С. 73-91/16091

199. И.С. 73-91/16091

200. И.С. 73-91/16091

201. И.С. 73-91/16091

202. И.С. 73-91/16091

203. И.С. 73-91/16091

204. И.С. 73-91/16091

205. И.С. 73-91/16091

206. И.С. 73-91/16091

207. И.С. 73-91/16091

208. И.С. 73-91/16091

209. И.С. 73-91/16091

210. И.С. 73-91/16091

211. И.С. 73-91/16091

212. И.С. 73-91/16091

213. И.С. 73-91/16091

214. И.С. 73-91/16091

215. И.С. 73-91/16091

216. И.С. 73-91/16091

217. И.С. 73-91/16091

218. И.С. 73-91/16091

219. И.С. 73-91/16091

220. И.С. 73-91/16091

221. И.С. 73-91/16091

222. И.С. 73-91/16091

223. И.С. 73-91/16091

224. И.С. 73-91/16091

225. И.С. 73-91/16091

226. И.С. 73-91/16091

227. И.С. 73-91/16091

228. И.С. 73-91/16091

229. И.С. 73-91/16091

230. И.С. 73-91/16091

231. И.С. 73-91/16091

232. И.С. 73-91/16091

233. И.С. 73-91/16091

234. И.С. 73-91/16091

235. И.С. 73-91/16091

236. И.С. 73-91/16091

237. И.С. 73-91/16091

238. И.С. 73-91/16091

239. И.С. 73-91/16091

240. И.С. 73-91/16091

241. И.С. 73-91/16091

242. И.С. 73-91/16091

243. И.С. 73-91/16091

244. И.С. 73-91/16091

245. И.С. 73-91/16091

246. И.С. 73-91/16091

247. И.С. 73-91/16091

248. И.С. 73-91/16091

249. И.С. 73-91/16091

250. И.С. 73-91/16091

251. И.С. 73-91/16091

252. И.С. 73-91/16091

253. И.С. 73-91/16091

254. И.С. 73-91/16091

255. И.С. 73-91/16091

256. И.С. 73-91/16091

257. И.С. 73-91/16091

258. И.С. 73-91/16091

259. И.С. 73-91/16091

260. И.С. 73-91/16091

261. И.С. 73-91/16091

262. И.С. 73-91/16091

263. И.С. 73-91/16091

264. И.С. 73-91/16091

265. И.С. 73-91/16091

266. И.С. 73-91/16091

267. И.С. 73-91/16091

268. И.С. 73-91/16091

269. И.С. 73-91/16091

270. И.С. 73-91/16091

271. И.С. 73-91/16091

272. И.С. 73-91/16091

273. И.С. 73-91/16091

274. И.С. 73-91/16091

275. И.С. 73-91/16091

276. И.С. 73-91/16091

277. И.С. 73-91/16091

278. И.С. 73-91/16091

279. И.С. 73-91/16091

280. И.С. 73-91/16091

281. И.С. 73-91/16091

282. И.С. 73-91/16091

283. И.С. 73-91/16091

284. И.С. 73-91/16091

285. И.С. 73-91/16091

286. И.С. 73-91/16091

287. И.С. 73-91/16091

288. И.С. 73-91/16091

289. И.С. 73-91/16091

290. И.С. 73-91/16091

291. И.С. 73-91/16091

292. И.С. 73-91/16091

293. И.С. 73-91/16091

294. И.С. 73-91/16091

295. И.С. 73-91/16091

296. И.С. 73-91/16091

297. И.С. 73-91/16091

298. И.С. 73-91/16091

299. И.С. 73-91/16091

300. И.С. 73-91/16091

301. И.С. 73-91/16091

302. И.С. 73-91/16091

303. И.С. 73-91/16091

304. И.С. 73-91/16091

305. И.С. 73-91/16091

306. И.С. 73-91/16091

307. И.С. 73-91/16091

308. И.С. 73-91/16091

309. И.С. 73-91/16091

310. И.С. 73-91/16091

311. И.С. 73-91/16091

312. И.С. 73-91/16091

313. И.С. 73-91/16091

314. И.С. 73-91/16091

315. И.С. 73-91/16091

316. И.С. 73-91/16091

317. И.С. 73-91/16091

318. И.С. 73-91/16091

319. И.С. 73-91/16091

320. И.С. 73-91/16091

321. И.С. 73-91/16091

322. И.С. 73-91/16091

323. И.С. 73-91/16091

324. И.С. 73-91/16091

325. И.С. 73-91/16091

326. И.С. 73-91/16091

327. И.С. 73-91/16091

328. И.С. 73-91/16091

329. И.С. 73-91/16091

330. И.С. 73-91/16091

331. И.С. 73-91/16091

332. И.С. 73-91/16091

333. И.С. 73-91/16091

334. И.С. 73-91/16091

335. И.С. 73-91/16091

336. И.С. 73-91/16091

337. И.С. 73-91/16091

338. И.С. 73-91/16091

339. И.С. 73-91/16091

340. И.С. 73-91/16091

341. И.С. 73-91/16091

342. И.С. 73-91/16091

343. И.С. 73-91/16091

344. И.С. 73-91/16091

345. И.С. 73-91/16091

346. И.С. 73-91/16091

347. И.С. 73-91/16091

348. И.С. 73-91/16091

349. И.С. 73-91/16091

350. И.С. 73-91/16091

351. И.С. 73-91/16091

352. И.С. 73-91/16091

353. И.С. 73-91/16091

354. И.С. 73-91/16091

355. И.С. 73-91/16091

356. И.С. 73-91/16091

357. И.С. 73-91/16091

358. И.С. 73-91/16091

359. И.С. 73-91/16091

360. И.С. 73-91/16091

361. И.С. 73-91/16091

362. И.С. 73-91/16091

363. И.С. 73-91/16091

364. И.С. 73-91/16091

365. И.С. 73-91/16091

366. И.С. 73-91/16091

367. И.С. 73-91/16091

368. И.С. 73-91/16091

369. И.С. 73-91/16091

370. И.С. 73-91/16091

371. И.С. 73-91/16091

372. И.С. 73-91/16091

373. И.С. 73-91/16091

374. И.С. 73-91/16091

375. И.С. 73-91/16091

376. И.С. 73-91/16091

377. И.С. 73-91/16091

378. И.С. 73-91/16091

379. И.С. 73-91/16091

380. И.С. 73-91/16091

381. И.С. 73-91/16091

382. И.С. 73-91/16091

383. И.С. 73-91/16091

384. И.С. 73-91/16091

385. И.С. 73-91/16091

386. И.С. 73-91/16091

387. И.С. 73-91/16091

388. И.С. 73-91/16091

389. И.С. 73-91/16091

390. И.С. 73-91/16091

391. И.С. 73-91/16091

392. И.С. 73-91/16091

393. И.С. 73-91/16091

394. И.С. 73-91/16091

395. И.С. 73-91/16091

396. И.С. 73-91/16091

397. И.С. 73-91/16091

398. И.С. 73-91/16091

399. И.С. 73-91/16091

400. И.С. 73-91/16091

401. И.С. 73-91/16091

402. И.С. 73-91/16091

403. И.С. 73-91/16091

404. И.С. 73-91/16091

405. И.С. 73-91/16091

406. И.С. 73-91/16091

407. И.С. 73-91/16091

408. И.С. 73-91/16091

409. И.С. 73-91/16091

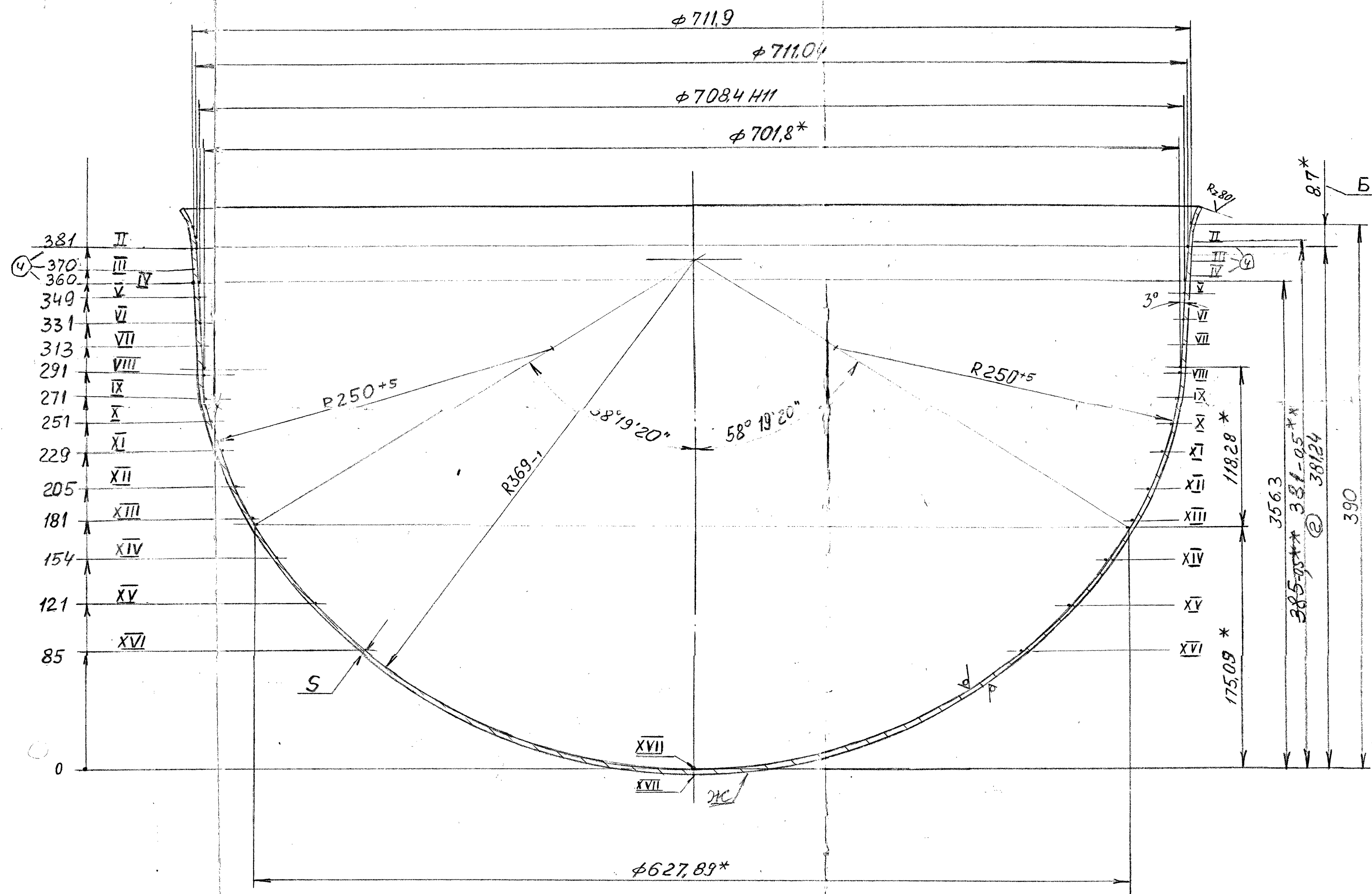
410. И.С. 73-91/16091

411. И.С. 73-91/16091

412. И.С. 73-91/16091

413. И.С. 73-91/16091

414. И.С. 73-91/16091



Пояс	II-III	III-IV	IV-V	V-VI	VI-VII	VII-VIII	VIII-IX	IX-X	X-XI	XI-XII	XII-XIII	XIII-XIV	XIV-XV	XV-XVI	XVI-XVII
С.м.м.	23±0,1	23±0,1	23±0,1	23±0,1	2,3±0,1	2,3±0,1	2,4±0,1	2,5±0,1	2,6±0,1	2,6±0,15	2,6±0,15	2,6±0,15	2,6±0,15	2,6±0,15	2,6±0,15

9. Остальные т.т. по чертежу

11Ф615 220Ю 8711А55-31
10. Покрытие, нанесенное в ЗГ-I на поверхн. ЖС, не снимается.

12 Пояса V+II развертка рабочего контура от V до II пояса с технологическим припуском.

Скопировано с чертежей ПТС 223-97-002
НПО „Техномаш“

13. При изготовлении детали 11Д430.3100-31, остальные ТТ по чертежу 11Д430.3100-31.

Но НТД проведено для 20.02.02

1. Материал - лист А5М-3,5 ГОСТ 21631-76 П.
2. Размеры для справок.
3. Размер Б - припуск под торцовку.
4. Разностенности в любом кольцевом сечении не более 0,1 мм.
5. Замеры толщины дэт. производить по 12 образующим от точки XVII до точки X с записью всех размеров в карту обмера 4.
6. Контроль производится по шаблону по внутренний контур ВК 8385-7939.
7. Отклонение контура дэт от шаблона не более 1 мм.
8. ** Размер для подрезки под отбортовку.

Лист	Масса	Масштаб
471	4,405	1:2
472	4,414	
473	4,435	