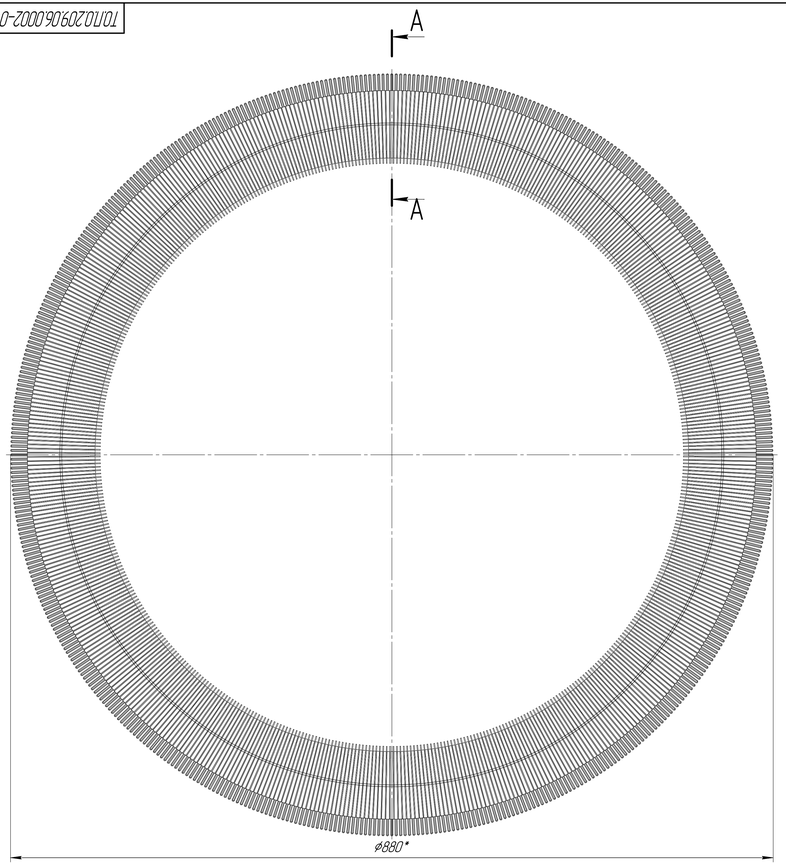
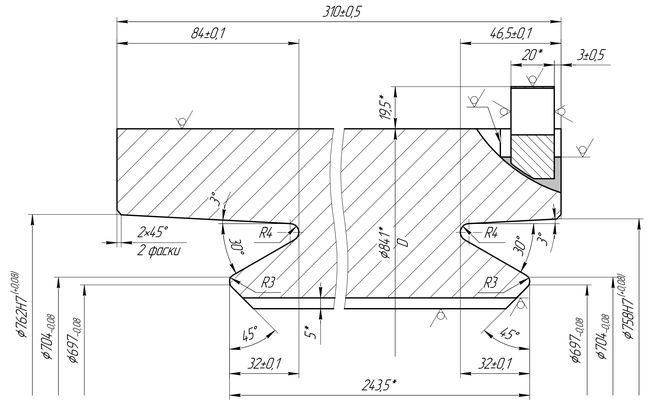
ТО.П.О.209.06.0002-01 СБ

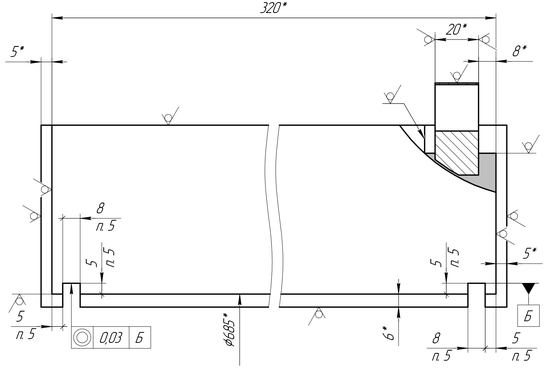
Ra 3,2



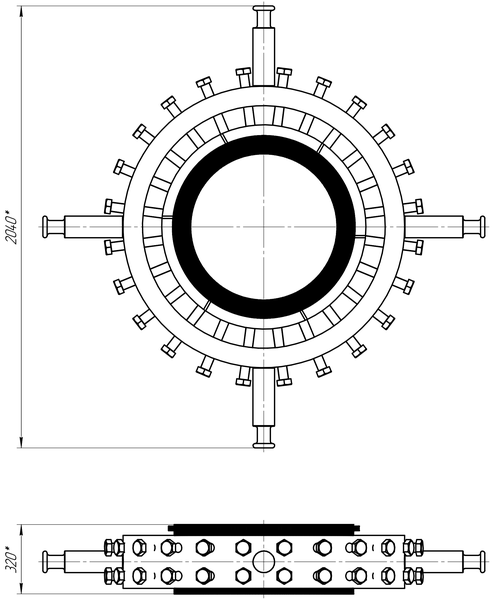
А–А(1:1)



Расположение технологических проточек (1:1)



Пояс коллекторных пластин в опрессовочном приспособлении (1:10)



Технические требования
1. * Размеры для справок.
2. Общие допуски размеров по ГОСТ 30893.1-2002: H14, h14, ±IT14/2.
3. Общие допуски формы и расположения поверхностей по ГОСТ 30893.2-2002: K.
4. Пояс коллекторных пластин опрессован при помощи оснастки. Демонтаж опрессовочного приспособления запрещается.
5. Перед началом механической обработки отцентровать изделие на планшайбе станка относительно диаметра "D". Выполнить технологические проточки согласно виду "Расположение технологических проточек". Технологические проточки выполнить без перестановки изделия.
6. Выполнить механическую обработку согласно виду А–А. Центровку осуществлять по технологическим проточкам.
7. Контроль размеров выполнять шаблоном.

2	Зам.	–				ТО.П.О.209.06.0002–01 СБ	
1	Зам.	–					
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата			
Разраб.		Башкиров			Пояс коллекторных пластин (мех. обр.) Сборочный чертеж	Лит.	Масса	Масштаб
Пров.						А	364,91	1:2,5
Т.контр.						Лист 1	Листов 1	
Н.контр.						ТО.П.О.209.06.0002 СБ		
Утв.							ПО "Электромашина"	

Копировал

Формат А3×4

Перв. примен.

Справ. №

Подп. и дата

Инв. № дубл.

Взам. инв. №

Подп. и дата

Инв. № подл.