

HK 1190.02.01.0005

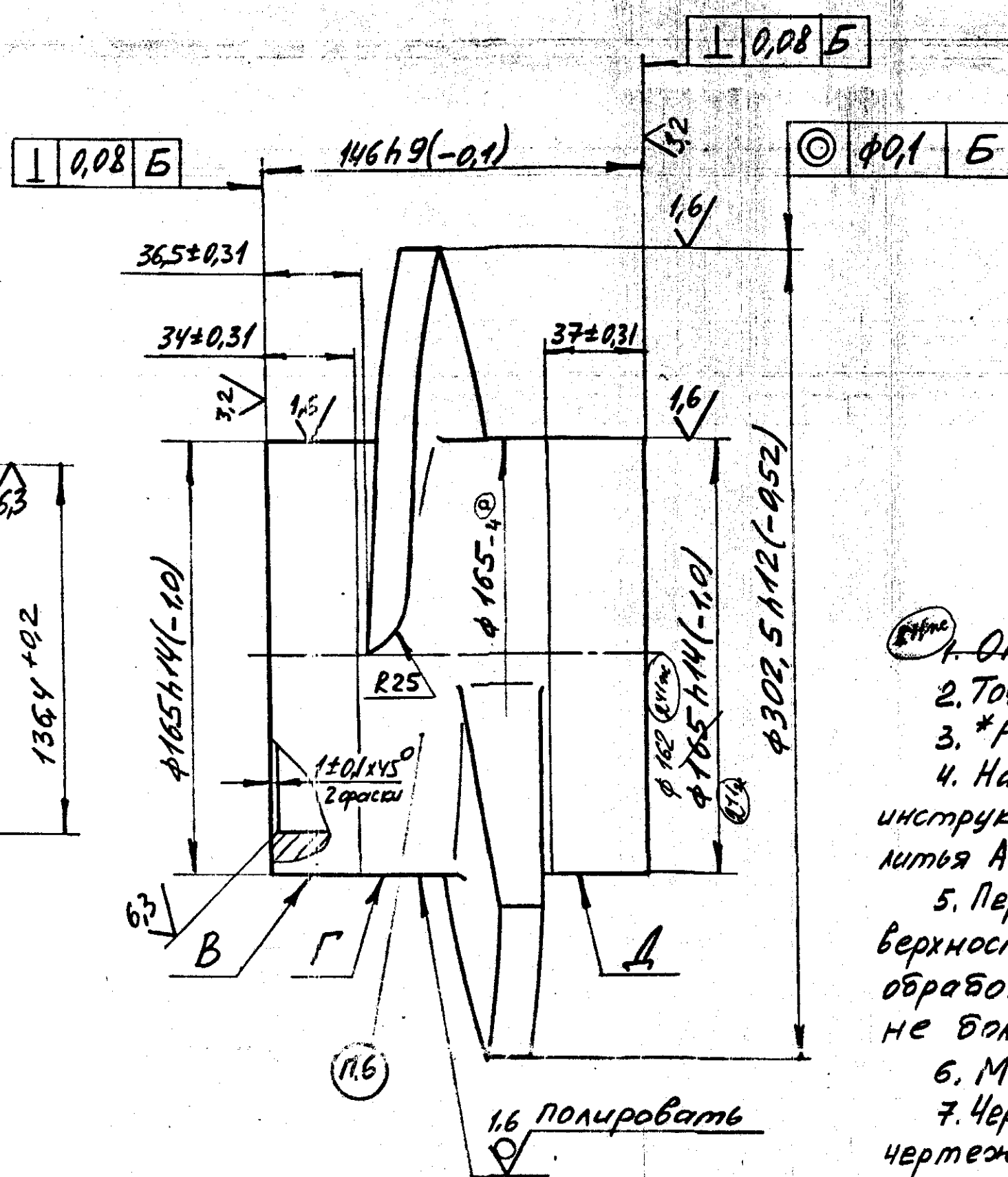
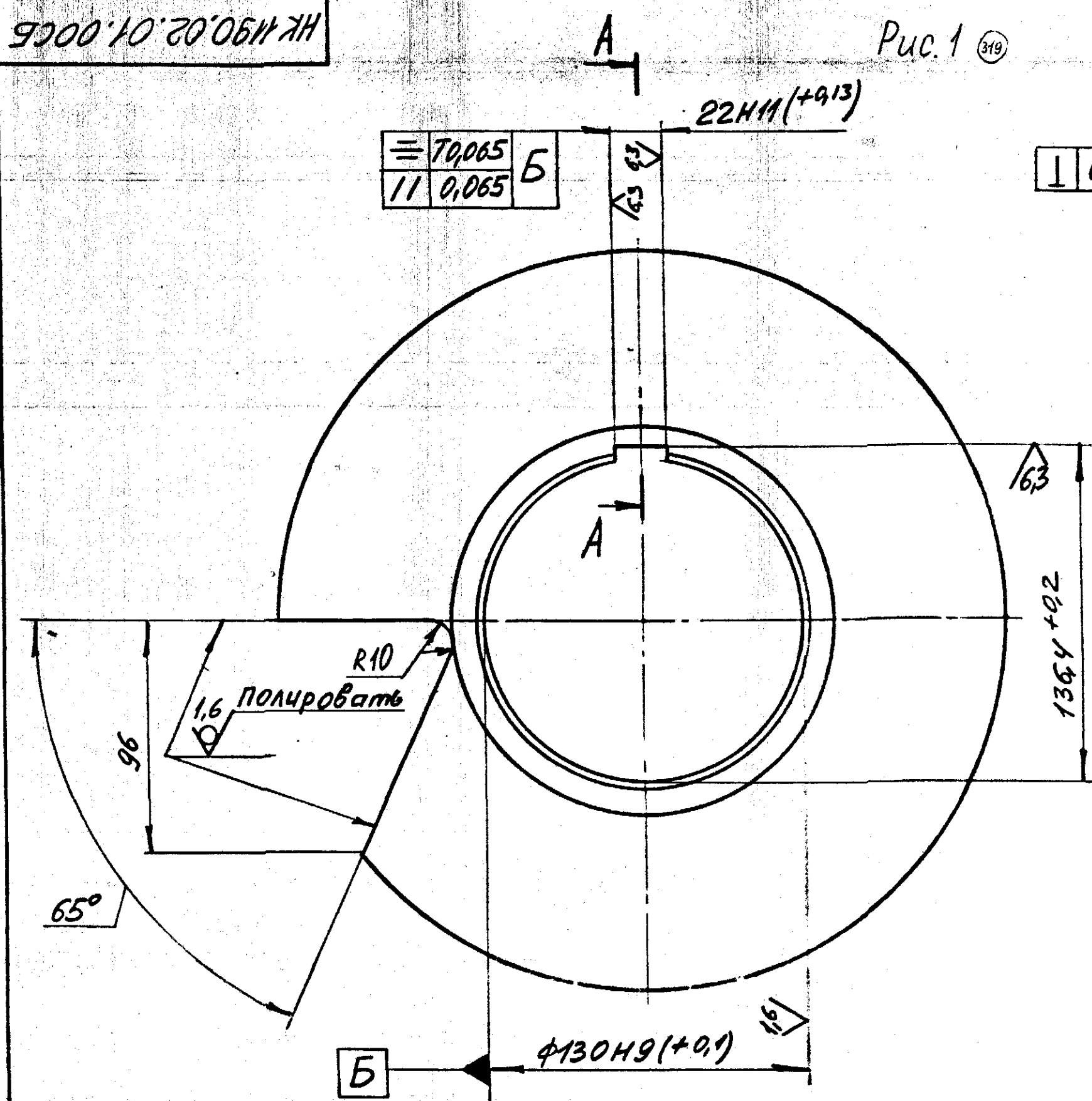


		Табл. 1
Шаг винтовой линии, мм	±	62
Направление винтовой линии	—	Левое

		241 м		Табл. 2
Условное обозначение размера	Исходный размер, мм	Ремонтные размеры		
		I	II	
S*	8	10	12	
d-0,5	286,5	282,5	278,5	

1. Отливка 2-й группы ГОСТ 977-88 дет. поз. 1.
2. Точность отливки 6-6-0-4 ГОСТ 26645-85.
3. *Размер для справок.
4. Наплавка и твердость по технологической инструкции 87.01.25100.00023 Института проблем литья АН УССР.
5. Перепалы между участками В, Г и Д поверхности ступицы более 0,5 мм устранить обработкой с плавным переходом под углом не более 15° .
6. Маркировать номер позиции 1.
7. Чертеж разработан на основании чертежей НК 369.02.00СБ и НК 1190.02.01.00СБ с учётом внесённых изменений НК 0063.

A13/
/143

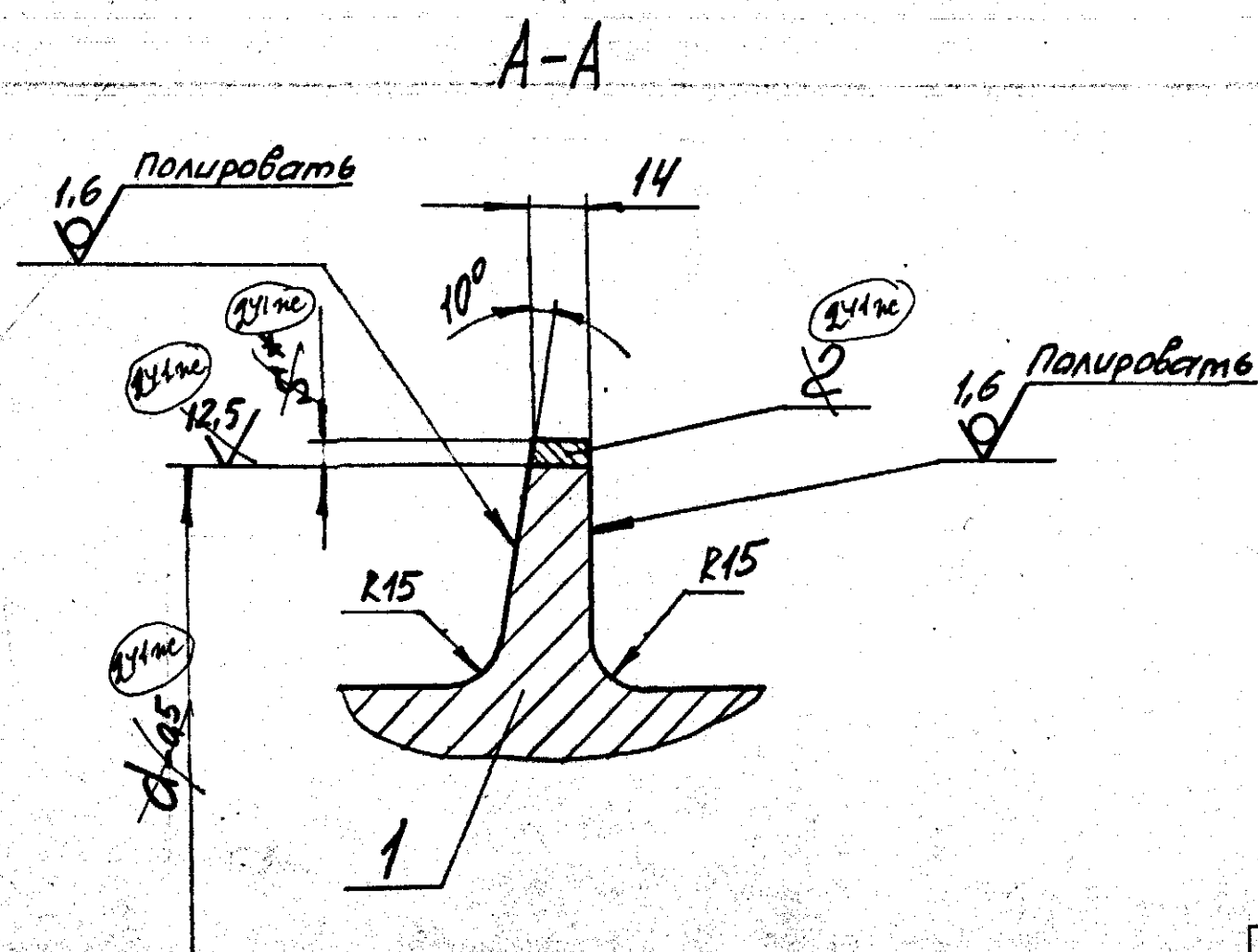


Рис. 2 (319)
Остальное - см. рис. 1

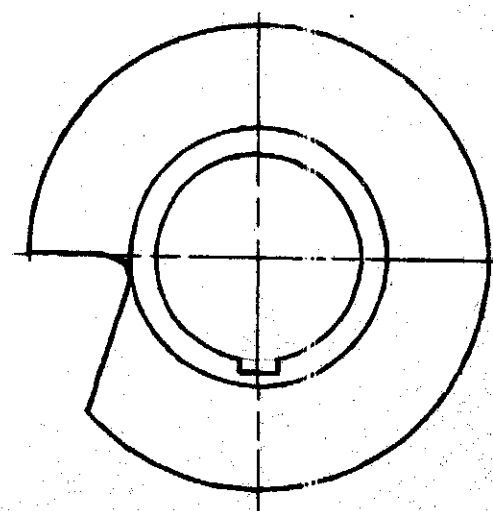


Табл. 3 319

Обозначение	Рис.	Шаг винтовой линии t , мм	Направление винтовой линии	Маркировка
НК 1190.02.01.00	1	62	левое	1
01	2			1

319.9	-	N°2HK	104	19.2.06	НК 1190.02.01.00 8Б (241 мс)
а	-		122	19.02.04	
441мс	441мс	19.02.04	19.02.04	19.02.04	Втулка червячная
333м	333м	N°1HK	19.02.04	19.02.04	
12.9	12.9	N°1HK	19.02.04	19.02.04	Литература
Разреш.	Разреш.	Разреш.	Разреш.	Разреш.	12.9
Пров.	Пров.	Пров.	Пров.	Пров.	1:
Т.контр.	Т.контр.	Т.контр.	Т.контр.	Т.контр.	Сварочный чертеж
Нач.КБ	Нач.КБ	Нач.КБ	Нач.КБ	Нач.КБ	
0	0	0	0	0	Лист
					Листов
					А0. НКНХ
					КБ РМЗ

Подпись: А.С.