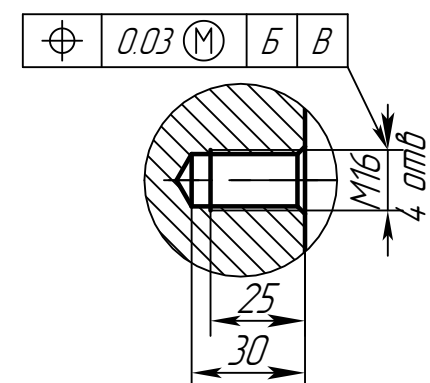
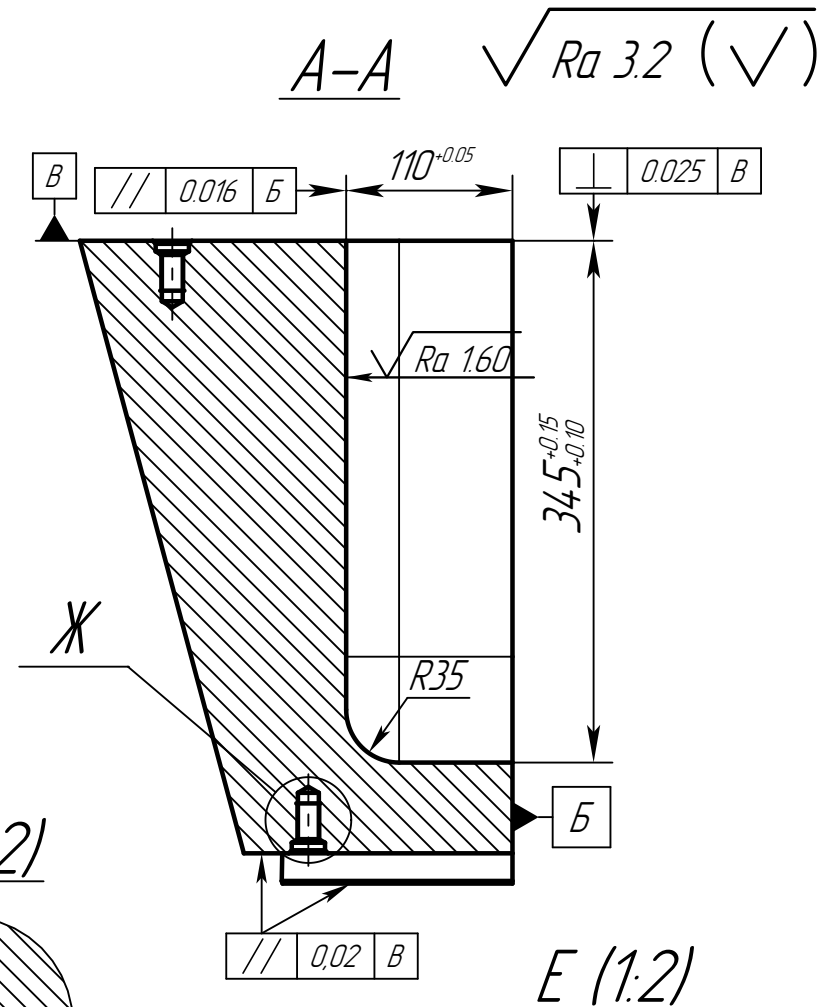
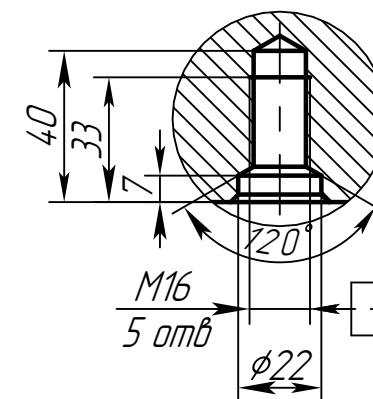
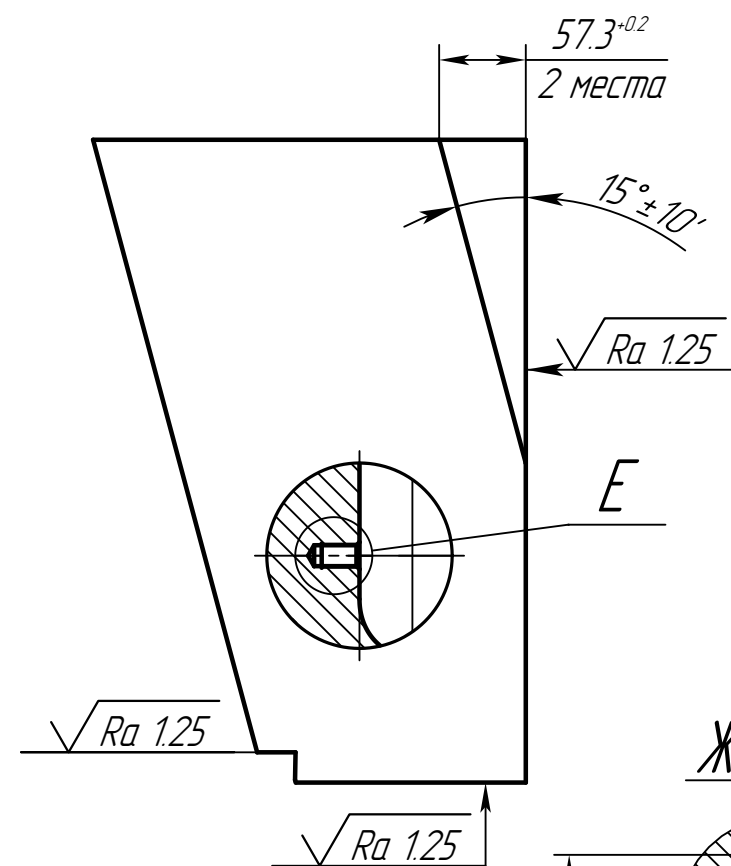
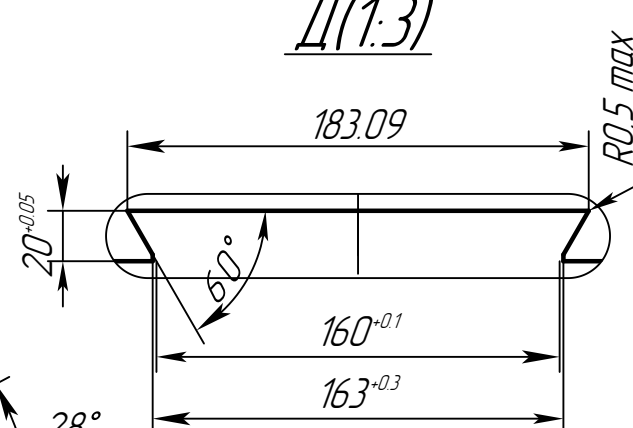


$D(1.3)$



1. 38...42 HRC
2. Материал заменитель 4Х5МФС
3. Общие допуски по ГОСТ 30893.1 – f
4. Общие допуски формы и расположения по ГОСТ 30893.1 – Н
5. Неуказанные фаски 2х45°
6. Изготовить 2 детали "Полуконус" из одной заготовки – усеченного конуса, разрезав её пополам методом эрозии, затем получить Плоскость 3 методом фрезеровки, совместной обработкой двух полуконусов, установленных в деталь "Обоюма" в сборе с деталью "Плита опорная", выдержав размер $10 \pm 1,5$ мм, получить размер R286.2 ($\phi 572.4$) – Эскиз – Б Ш 000.002.001 СБ
7. * Размер обеспечивается после совместной обработки деталей в сборе по эскизу – Б Ш 000.002.001 СБ

					Б Ш 000.002.002										
					Полуконус					Лит.		Масса	Масштаб		
														184.8	1:5
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата						Лит.		Листов	1		
Разраб.															
Проб.															
Т.контр.															
Н. контр.					Поковка ГР.4 ГОСТ 8479-70 5ХНМ ГОСТ 5950-2000										
Чтл															