

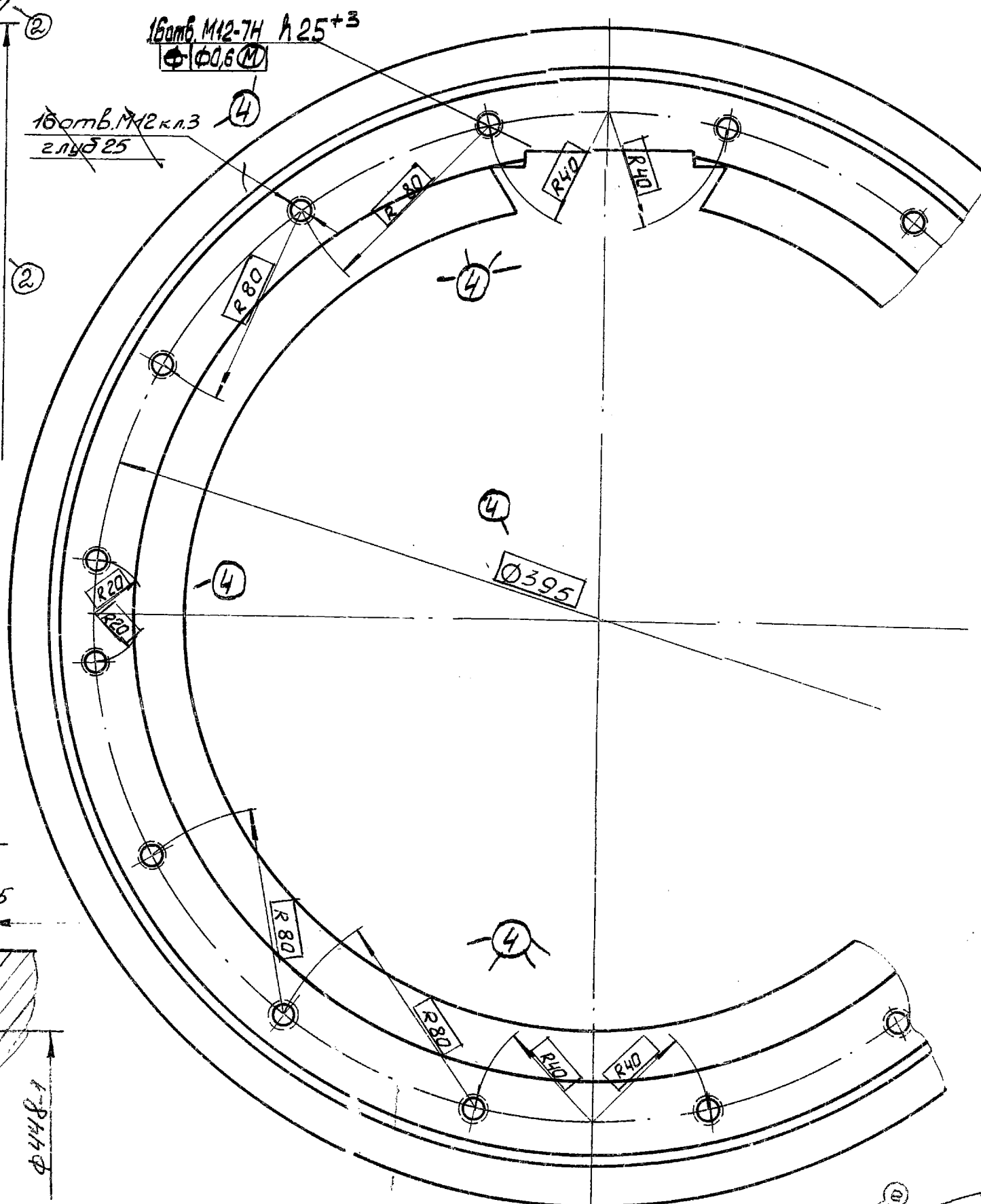
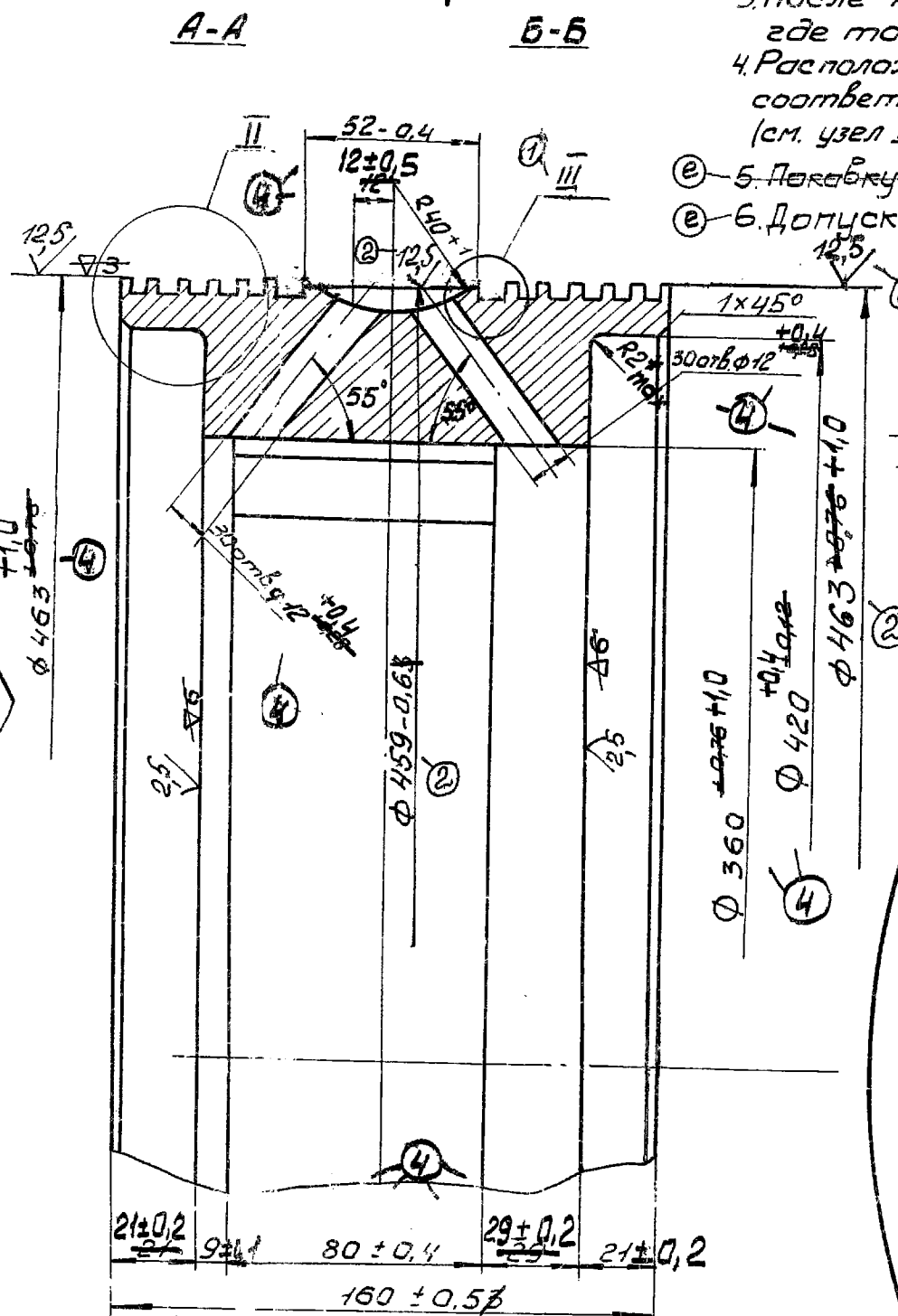
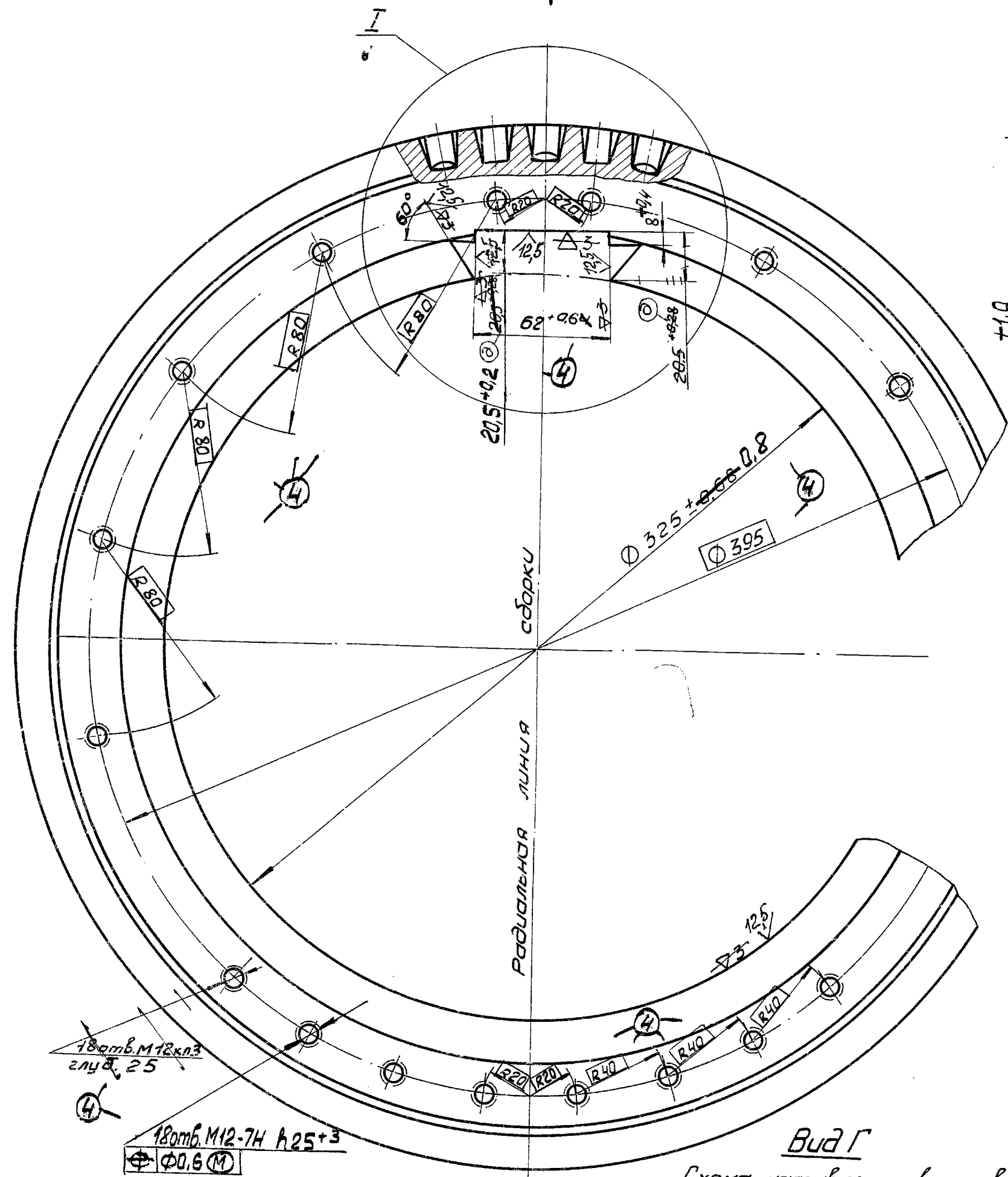
8BK.555.023

55C.555.098.

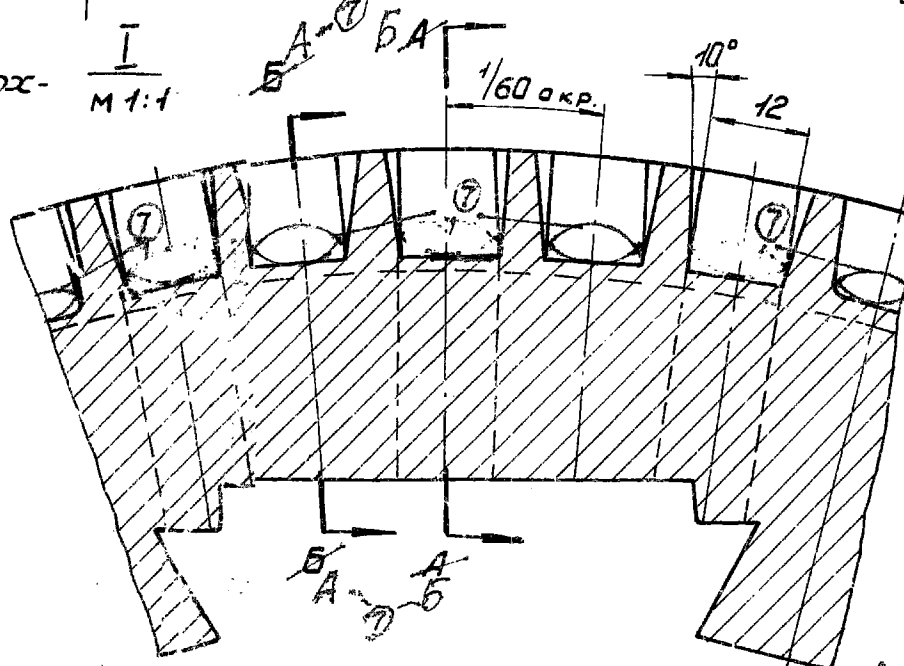
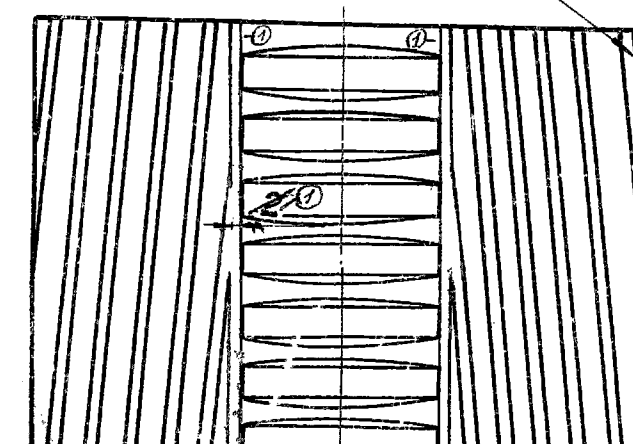
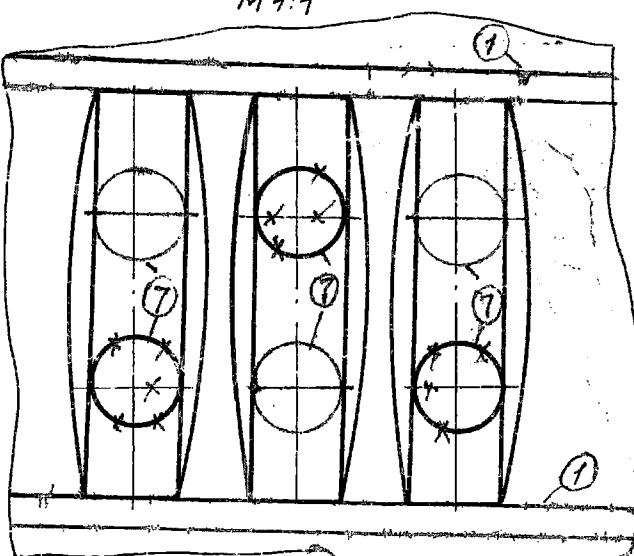
10/14

7. * Размер, обеспеч. инстр.

1. Сместение отверстий М12 от номинального положения не более 0,2 мм.
2. Расстояние между резьбы спиральных канавок до лунки не должно превышать 2 мм.
3. После нарезки канавок образовавшийся буртик у тарелки вырубить там, где толщина его менее 2 мм. Острые кромки зашлифовать.
4. Расположение от М12 и канавки под перемычку должно быть в строгом соответствии с расположением вентиляционных отверстий в лунках (см. узел I, сечения А-А, Б-Б).
5. Поверхность кольца контактного термообработать.
6. Допускается паковка из стали 38Х2Н2ВА.



Вид Г
Схема направления винтовых канавок, нарезаемых на поверхности колец.
Вырубить см. тех. тр. п. 3



6. Механические свойства материала после термообработки (на тангенциальных образцах):
1. Предел текучести $\geq 40 \text{ кгс/мм}^2$ 70 кгс/мм^2
2. Предел прочности $\geq 60 \text{ кгс/мм}^2$ 85 кгс/мм^2
3. Относит. удлинение при $\sigma_0 = 50 \geq 16\%$ 14%
Прочие требования к паковке по ТУМФ-16-54.
5 - Гр. 2 ГОСТ 8479-70

6	ВК 382-02	Всего	12.03.03	7. ВК 100-08	12.08.89
1	11	ВК 382-02	30.12.88	100 применение: ТВФ-100-2	
2	2	ВК 382-02	31.12.88		
3	3	ВК 382-02	31.12.88		
4	4	ВК 382-02	31.12.88		
5	5	ВК 382-02	31.12.88		
6	6	ВК 382-02	31.12.88		
7	7	ВК 382-02	31.12.88		
8	8	ВК 382-02	31.12.88		
9	9	ВК 382-02	31.12.88		
10	10	ВК 382-02	31.12.88		
11	11	ВК 382-02	31.12.88		
12	12	ВК 382-02	31.12.88		
13	13	ВК 382-02	31.12.88		
14	14	ВК 382-02	31.12.88		
15	15	ВК 382-02	31.12.88		
16	16	ВК 382-02	31.12.88		
17	17	ВК 382-02	31.12.88		
18	18	ВК 382-02	31.12.88		
19	19	ВК 382-02	31.12.88		
20	20	ВК 382-02	31.12.88		
21	21	ВК 382-02	31.12.88		
22	22	ВК 382-02	31.12.88		
23	23	ВК 382-02	31.12.88		
24	24	ВК 382-02	31.12.88		
25	25	ВК 382-02	31.12.88		
26	26	ВК 382-02	31.12.88		
27	27	ВК 382-02	31.12.88		
28	28	ВК 382-02	31.12.88		
29	29	ВК 382-02	31.12.88		
30	30	ВК 382-02	31.12.88		
31	31	ВК 382-02	31.12.88		
32	32	ВК 382-02	31.12.88		
33	33	ВК 382-02	31.12.88		
34	34	ВК 382-02	31.12.88		
35	35	ВК 382-02	31.12.88		
36	36	ВК 382-02	31.12.88		
37	37	ВК 382-02	31.12.88		
38	38	ВК 382-02	31.12.88		
39	39	ВК 382-02	31.12.88		
40	40	ВК 382-02	31.12.88		
41	41	ВК 382-02	31.12.88		
42	42	ВК 382-02	31.12.88		
43	43	ВК 382-02	31.12.88		
44	44	ВК 382-02	31.12.88		
45	45	ВК 382-02	31.12.88		
46	46	ВК 382-02	31.12.88		
47	47	ВК 382-02	31.12.88		
48	48	ВК 382-02	31.12.88		
49	49	ВК 382-02	31.12.88		
50	50	ВК 382-02	31.12.88		
51	51	ВК 382-02	31.12.88		
52	52	ВК 382-02	31.12.88		
53	53	ВК 382-02	31.12.88		
54	54	ВК 382-02	31.12.88		
55	55	ВК 382-02	31.12.88		
56	56	ВК 382-02	31.12.88		
57	57	ВК 382-02	31.12.88		
58	58	ВК 382-02	31.12.88		
59	59	ВК 382-02	31.12.88		
60	60	ВК 382-02	31.12.88		
61	61	ВК 382-02	31.12.88		
62	62	ВК 382-02	31.12.88		
63	63	ВК 382-02	31.12.88		
64	64	ВК 382-02	31.12.88		
65	65	ВК 382-02	31.12.88		
66	66	ВК 382-02	31.12.88		
67	67	ВК 382-02	31.12.88		
68	68	ВК 382-02	31.12.88		
69	69	ВК 382-02	31.12.88		
70	70	ВК 382-02	31.12.88		
71	71	ВК 382-02	31.12.88		
72	72	ВК 382-02	31.12.88		
73	73	ВК 382-02	31.12.88		
74	74	ВК 382-02	31.12.88		
75	75	ВК 382-02	31.12.88		
76	76	ВК 382-02	31.12.88		
77	77	ВК 382-02	31.12.88		
78	78	ВК 382-02	31.12.88		
79	79	ВК 382-02	31.12.88		
80	80	ВК 382-02	31.12.88		
81	81	ВК 382-02	31.12.88		
82	82	ВК 382-02	31.12.88		
83	83	ВК 382-02	31.12.88		
84	84	ВК 382-02	31.12.88		
85	85	ВК 382-02	31.12.88		
86	86	ВК 382-02	31.12.88		
87	87	ВК 382-02	31.12.88		
88	88	ВК 382-02	31.12.88		
89	89	ВК 382-02	31.12.88		
90	90	ВК 382-02	31.12.88		
91	91	ВК 382-02	31.12.88		
92	92	ВК 382-02	31.12.88		
93	93	ВК 382-02	31.12.88		
94	94	ВК 382-02	31.12.88		
95	95	ВК 382-02	31.12.88		
96	96	ВК 382-02	31.12.88		
97	97	ВК 382-02	31.12.88		
98	98	ВК 382-02	31.12.88		
99	99	ВК 382-02	31.12.88		
100	100	ВК 382-02	31.12.88		

8. Перед обработкой кольца контактного проверить твердость заготовки, твердость должна быть ≥ 262 .
9. После обработки проверить твердость на $\phi 46,3 \pm 0,1$ (А-А, Б-Б), должна быть $Hv \geq 262$.

кол. 1/2