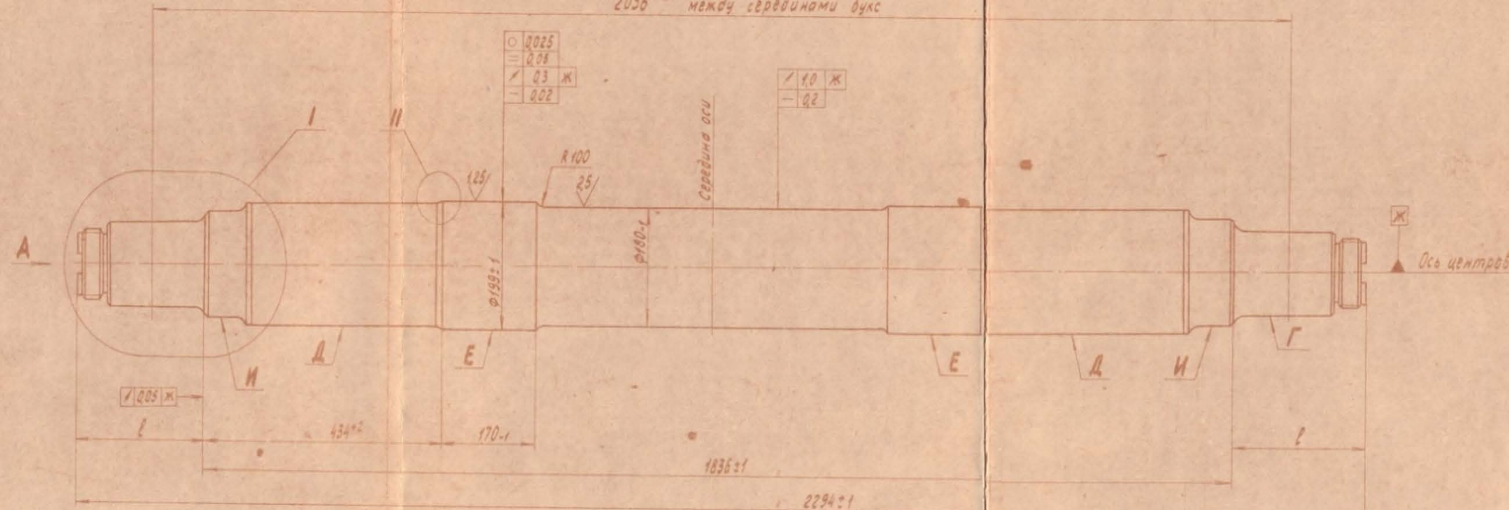


2036** между серединами букс

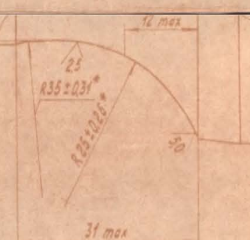
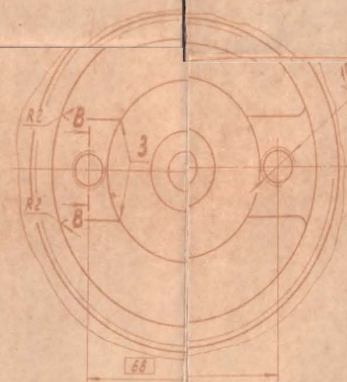
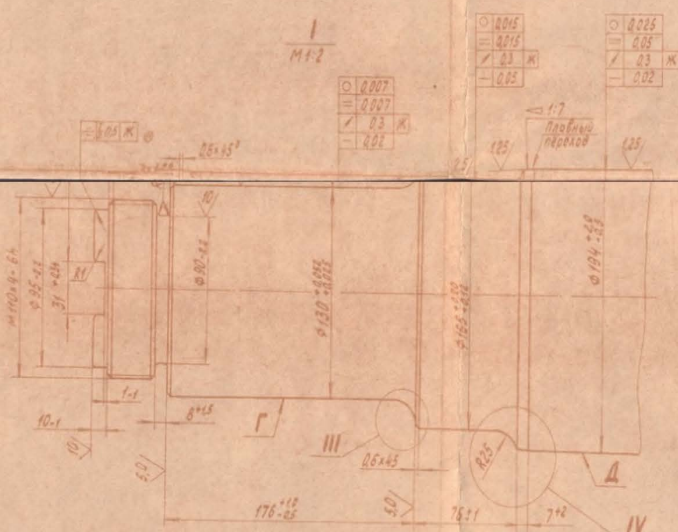
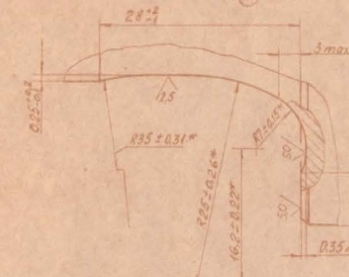


1. Технические требования, правила изготовления и приемки по ГОСТ 4008-79, размеры и параметры по ГОСТ 22780-77.
2. Допускается изготовление из лодки-станции марки 08-0 ГОСТ 4728-79. Технические требования на эти лодки по ГОСТ 3281-81 с маркировкой и клеймением по ГОСТ 4008-79.
3. Поверхности "Г", "Д", "И", "Е" передовые заготовки и средняя часть оси накатать роликами в соответствии с технологическим процессом, согласованным с заказчиком.
4. Конусообразность поверхностей "Д" и "Е" должна быть направлена большим диаметром только к середине оси.
5. Поверхность "Д" обработать по отверстиям в колесах-черт. 317.30.10.111 с обеспечением натяга напрессовки, установленного заводом.
6. Поверхность "Е" обработать по отверстиям в ступицах тормозных дисков, черт. 316.30.10.228, с обеспечением натяга напрессовки, установленного заводом.
7. Зазор между галтелями оси и наложенным на них шаблоном не должен превышать 0,4 мм.
8. На углах "Б" допускаются фаски до 2 мм.
9. Разность размеров "Р" не более 3 мм при $t_{пл} = 22,7$ мм.
10. Зазусенцы не допускаются.
11. Маркировка и клеймение оси производить согласно ГОСТ 4008-79.8.9.

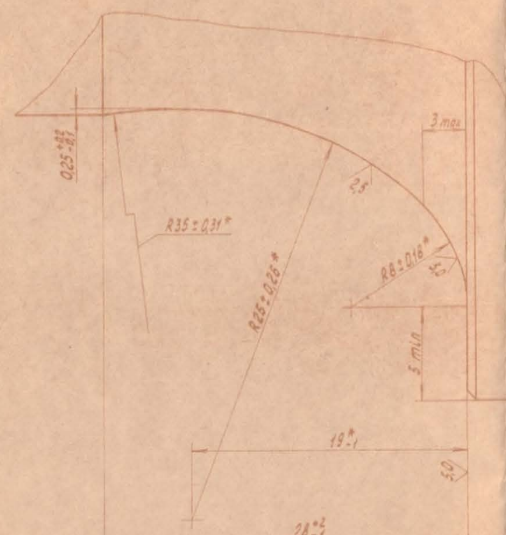
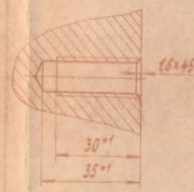
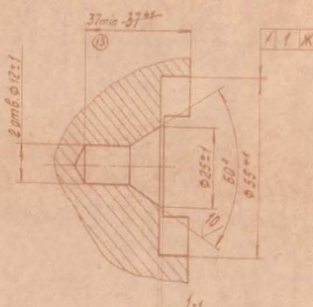
- 15* Размеры обеспечиваются инструментом.
- 16** Размеры для справок.
17. При контроле отклонений от круглости и профиля продольного сечения проверяются соответствия овальности и конусообразности.

Вид А
М1:1

Б

IV вариант
М2:1III
М5:1III вариант
М2,5:1Б-Б
М1:1Б-Б
М1:1II
М5:1

Б



13	ДРМ-1140	СРД	125	100
12	ДРМ-1100	СРД	125	100
11	ДРМ-1010	СРД	125	100
10	ДРМ-941	СРД	125	100
9	ДРМ-841	СРД	125	100
8	ДРМ-741	СРД	125	100
7	ДРМ-641	СРД	125	100
6	ДРМ-541	СРД	125	100
5	ДРМ-441	СРД	125	100
4	ДРМ-341	СРД	125	100
3	ДРМ-241	СРД	125	100
2	ДРМ-141	СРД	125	100
1	ДРМ-041	СРД	125	100

317.30.10.110

Ось РЧ1 ГОСТ 22780-77

Заготовка осей по ГОСТ 4728-79

Сталь 08В ГОСТ 4728-79

Материал

Масса

Лист

РВЗ-ОГКД