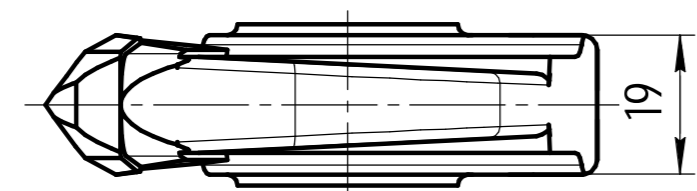
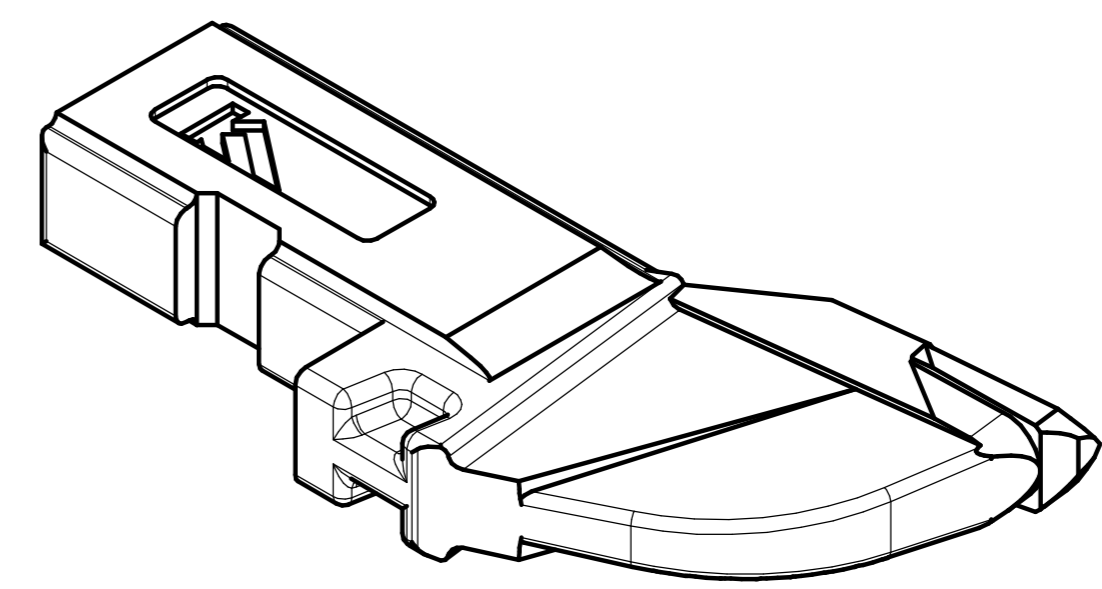
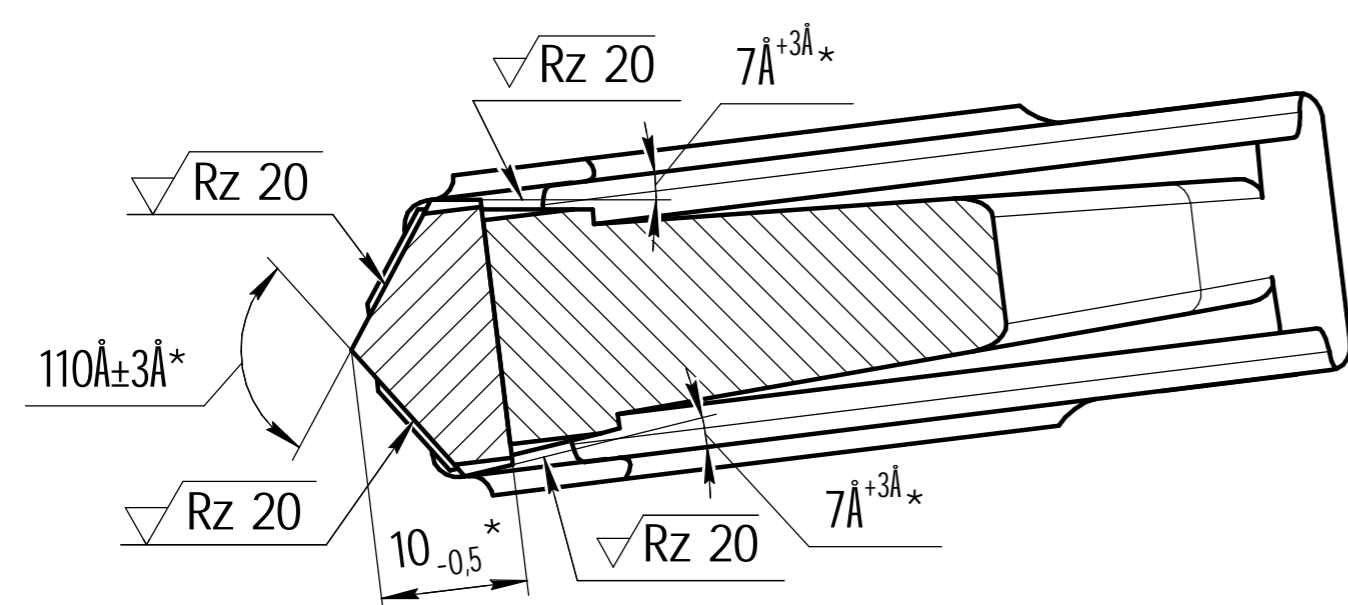


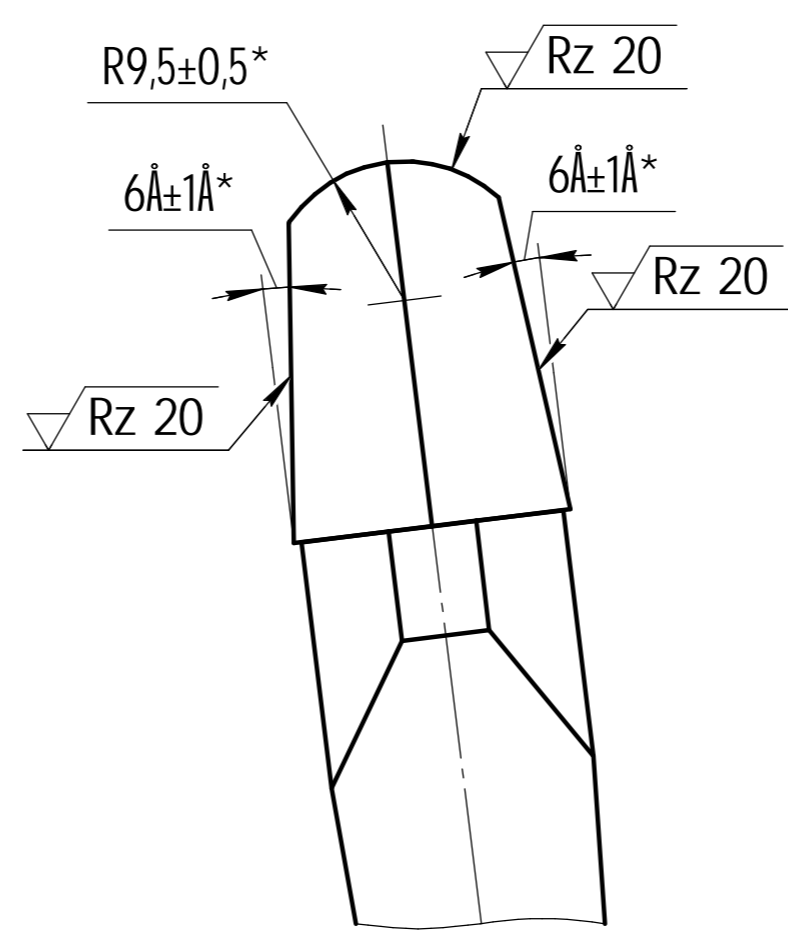
Рисунок 1. Изометрия узла



Б-Б(2:1)



A(2:1)



1. Припой ПРАМц0,6-4-2 по ТУ 48-08-476-71.
2. Прочность соединения пластинки (дет. поз. 2) с державкой (дет. поз. 1) при сдвиге статической нагрузкой должна быть не менее 8000 кгс (78,48 кН).
3. Термообработка - закалка в горячей среде с использованием нагрева для пайки. В зоне размещения пластинки твердого сплава допускается повышение твердости дет. поз. 1 "Державка" до 55 HRC.
4. Нависание "Пластинки" (дет. по. 2) по отношению к головке "Державки" (дет. поз. 1) по периметру пайки не допускается. Допускается западание пластины по периметру пайки до 0,3 мм на сторону.
5. Допускается заточка пластинки твердого сплава до 1/3 ее толщины от основания пайки. Заточку производить от значения размера В до значения размера Г.
6. Размеры для справок. Рисунок 1 для наглядности.
7. * Размеры обеспеч. инстр.
8. Сколы на поверхности дет. поз. 1 "Пластина" не допускаются.

				ЗР4-80.000 СБ			
Изм./Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Зубок радиальный ЗР4-80 Сборочный чертёж	Лист	Масса	Масштаб
Разраб.	Гармаш				871,0г	1:1	
Проб.	Шастак			Лист	Листов	7	
Т.контр.	Кранц			НПБ "Гармаш Гішко та партнери"			
Н.контр.	Греков						
Чтв.	Жедакритский						

Перв. примен.
Справ. №
Подп. и дата
Взам. инв. №
Инв. № дубл.
Подп. и дата
Инв. № подл.