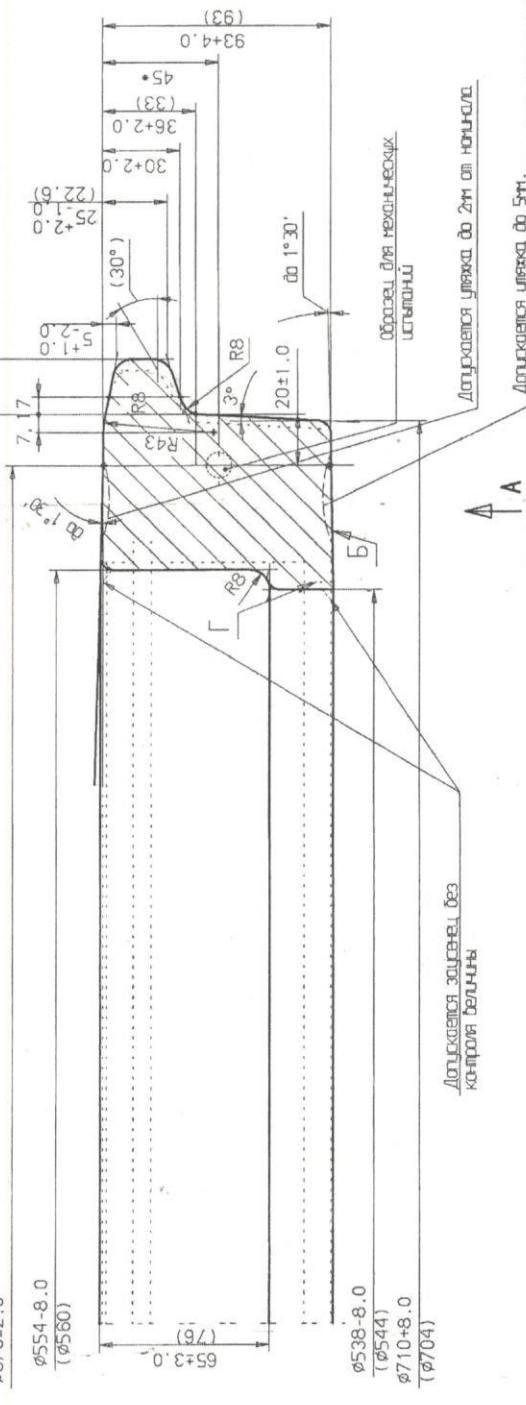


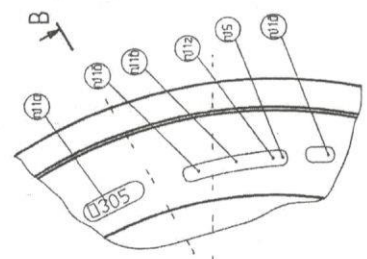
$\varnothing 760 \pm 8.0$
 (752)
 $\varnothing 716 \pm$
 (710)
 $\varnothing 676 \pm 2.0$
 $\varnothing 554 \pm 8.0$
 (560)



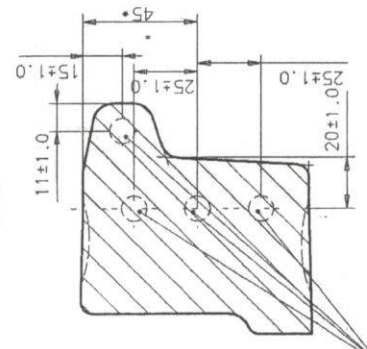
$\varnothing 538 \pm 8.0$
 (544)
 $\varnothing 710 \pm 8.0$
 (704)

Допускается зацепление без контроля белины

A (1:2)



B-B



Место контроля шершавости

1. Термобработка-предварительная (закалка, отпуск) и упрочняющая (закалка, отпуск), режим и нормы механических свойств по ТУ 807.03.11-96.
2. Контроль и размеры в скобках относятся к чистовой детали.
3. Науклаемые: радиусы 5 мм.
4. Допускается: отклонение от плоскостности до 2.0 мм. Допуск плоскостности проверяют на пяти бандахх от партия, результаты выборочного контроля распространяются на всю партию.
5. Обозначение, расположенность и размерность в пределах допусков на указанные размеры.
6. Ширина кольца цельнолитого блага, проверяется в не менее 100 мм от ее краевых знаков по ГОСТ 5257-98.
7. На выгравированной штифтовой поверхности кольца цельнолитого, на поверхности кольца и в разбеге допусков плечи, обработанные сканом, закатки, прешны, заграждения и расклевания глубиной не более 2.5 мм, на выгравированной поверхности (за исключением разбег) глубиной не более 2.0 мм по ГОСТ 5257-98.
8. На наружной боковой поверхности "Б" кольца цельно-литого допускается поперечная выработка или полая обложка глубиной до 5 мм по ГОСТ 5257-98. Обшая длина выработки на одном кольце должна быть не более 150 мм, причем свыше двух выработок на одном поперечном сечении не допускается по ГОСТ 5257-98.
9. Контроль макрошершавости по ТУ 807.03.11-96.
10. Допускается частичная механическая обработка боковых поверхностей не нарушающая чистоты маркировки.
11. Маркировка:
 - а). Шифр, стечу (А, Б, Г).
 - б). Подерный знак предприятия поставщика.
 - в). Для последние шири заготовки.
 - г). Подерный номер партии.
 - д). Порядковый номер блага (0001).
12. Маркировка наносится на расстоянии 12-20 мм от выгравированной поверхности г высотой 10 мм и глубиной от 1 до 4 мм, значением порядка маркировки не допускается по ГОСТ 5257-98.
13. На окончательно обработанном блага допускается следы от маркировки.
14. Шершавости и допуски по требованию заказчика.
15. Отклонение отклонения по ТУ 807.03.11-96.
16. * Размеры для справок.
17. Маркировка: ОТК.

ТВЗ	
Бандаж	
ГОСТ 5257-98	
0001 (1) Выходящая	

ТАТРА