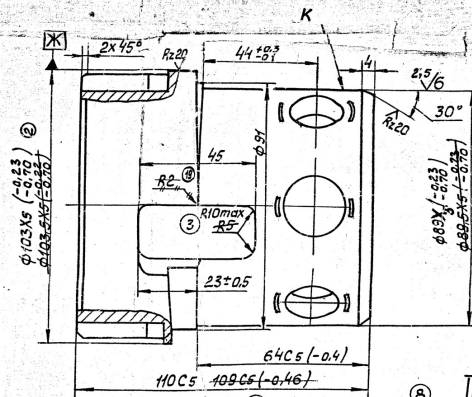
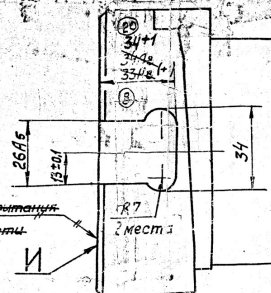
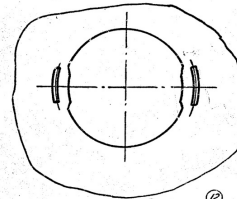
[illegible]

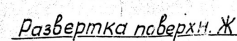
⑧ II вариант
M2:1



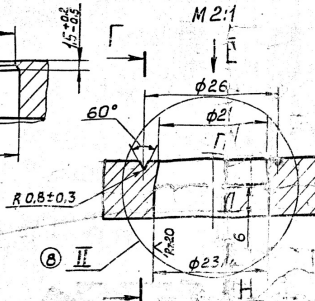
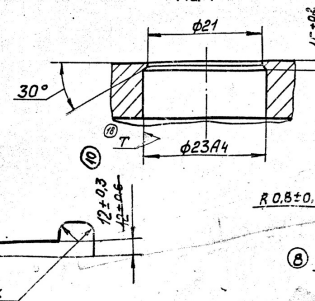
6 мес



Буд Е 6 мест
М2:1



M 1:2



16. Контролировать величину зерна у 100%-еетовых деталей, допускаясь определять величину зерна с помощью ультразвука или металлографически. Средняя величина зерна должна соответствовать № 3 и выше по десятибальной шкале ГОСТ 5639-67.

17. Контролировать от трех образцов из одного еетового детали от партии ^{или с каждой партии} ^{или с каждой партии} величину зерна по ГОСТ 5639-67 следующие партии при:

б5: относительное удлинение образца при статическом разрыве, растяжением;

б6: относительное сужение поперечного сечения образца при статическом разрыве, растяжением.

Образцы должны соответствовать ГОСТ 1497-77, № 2.

При не соответствии параметров б5 и б6 ту 14-6-1989-76 количества образцов от данной партии еетовых деталей должно быть увеличено в соответствии с требованиями ГОСТ 1497-77, № 2.

1. $14 \pm 0,28$; $40 \pm 0,30$; $46 \pm 0,31$; $285 \pm 0,35$; $330 \pm 0,35$; $203 \pm 0,33$; $363 \pm 0,35$
2. Неуказанные предельные отклонения размеров отверстий по μ , соответствующих по СМ.
3. Допускается отклонение угловых размеров 10° от 10° по точности ГОСТ 8908-78, 81.
4. Отклонение центрального угла между осями двух любых отверстий $\pm 30''$; пазов $\pm 10'$.
5. Несоосность поверхности. Относительно поверхности К не более $0,1 \text{ мм}$.
6. Несоосность поверхности. Относительно поверхности Ж не более $0,1 \text{ мм}$.
7. Неперпендикулярность поверхности. Относительно поверхности И не более $0,1 \text{ мм}$.
8. Размер П выполнять зачеканкой отверстия.
9. Размер И контролировать после зачеканки на длине 1.
10. На поверхности К допускается загнивание до $0,5 \text{ мм}$ после зачеканки.
11. Допускается наличие окисной пленки от старения в защитной атмосфере или вакууме.
12. На поверхности М допускается след зачистки под измерение твердости.
13. Калибровку размера М после термообработки допускается не производить.
14. Маркировку шрифтом по ГОСТ 2932-62 в отверстиях $\varnothing 23 \text{ мм}$.
15. Основные требования по РБМ-К \varnothing Сб. 15 ТУ
16. Издать паспорт. Паспорт предприятия изготовителя.
17. В паспорте указать требования по п. 1.4.5. е, г.

РБМ-К5.15-10

ОБОЛІМА

Аум	Масца	Год
А	27	1:1
Аум	Август	1

РБМ-К5.15-10

ТН 14-1-1589-2015