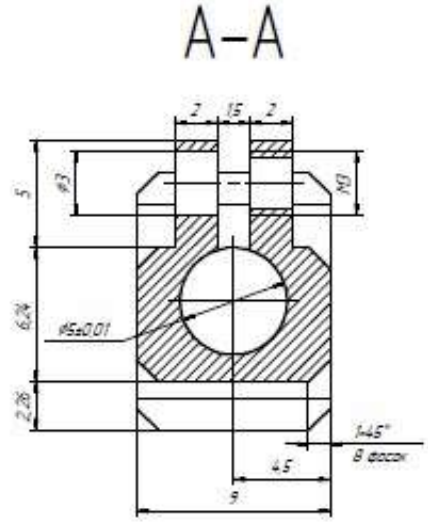
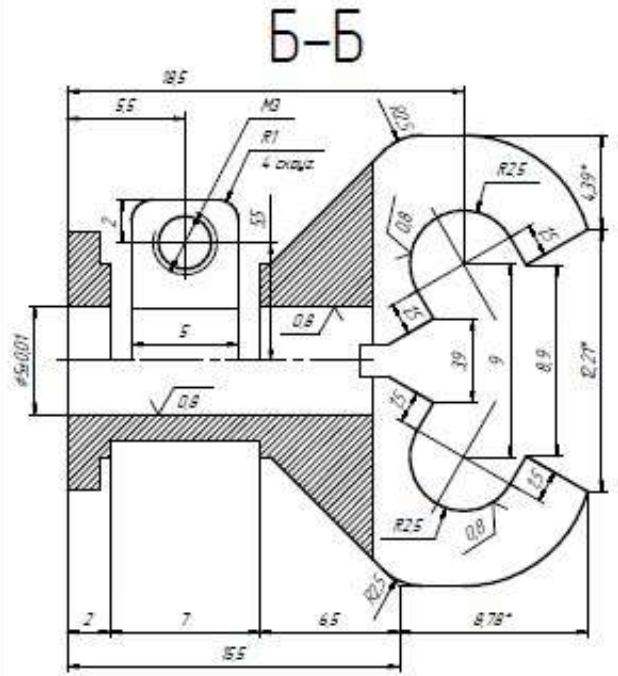
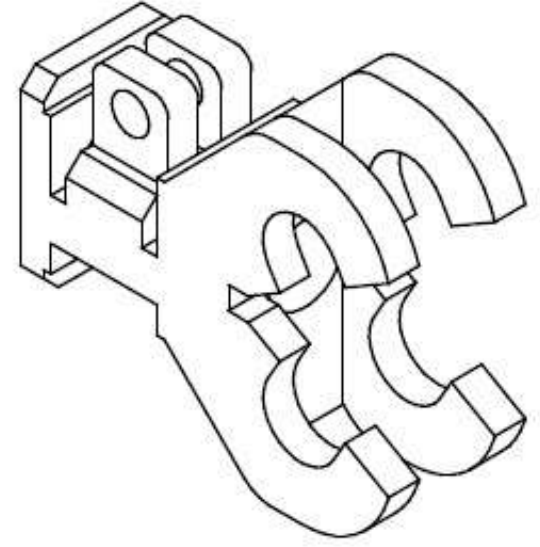
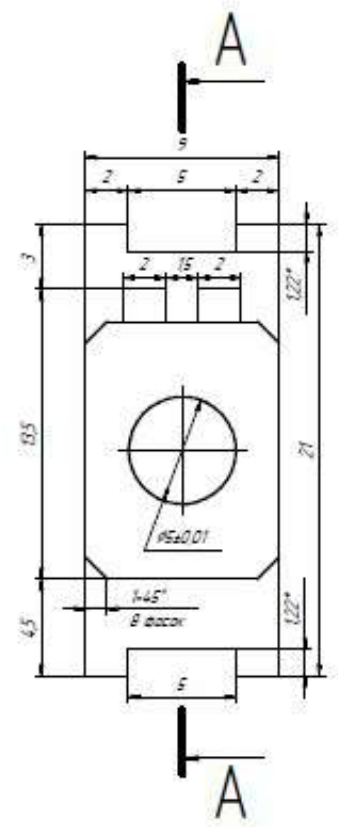
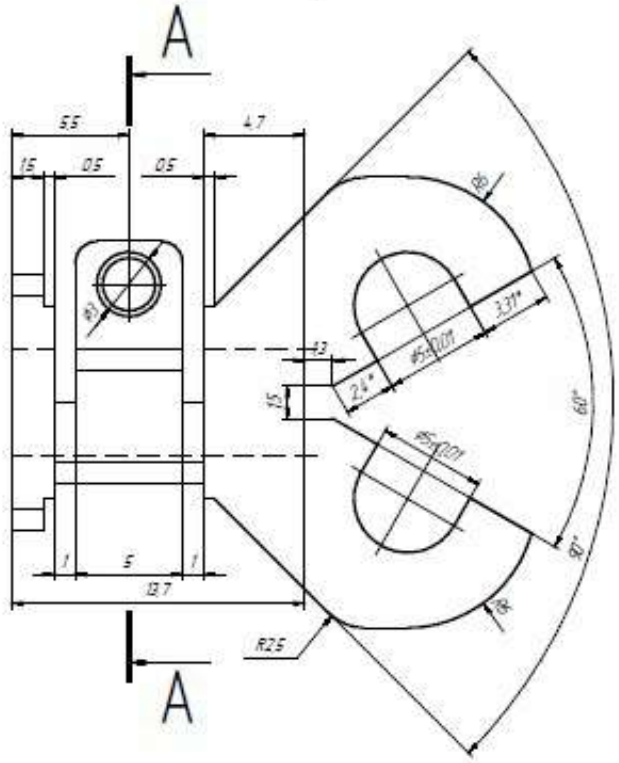


$\sqrt{Ra1,6 (\sqrt{1})}$



- *Размеры для справок;
- Неуказанные предельные отклонения по H14, h14, $\pm \frac{IT14}{2}$.

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Цилиндрический наконечник	Лит.	Масса	Масштаб	
Разраб.	Чичерин И. В.						0,01	4:1	
Проб.						Лист	Листов 1		
Т.контр.						Ст45 ГОСТ 1050-88			
И.контр.									
Утв.	Чиковская Л. А.				Копировал				

Листов 1

Склад №

Подп. и дата

Взам. инв. № Инв. № дубл.

Подп. и дата

Инв. № подл.

Левый прорис

Справа №

Подп. и дата

Инд. № дубл.

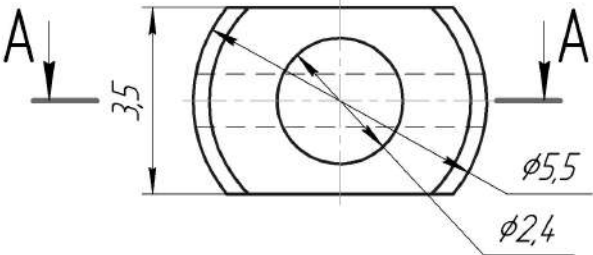
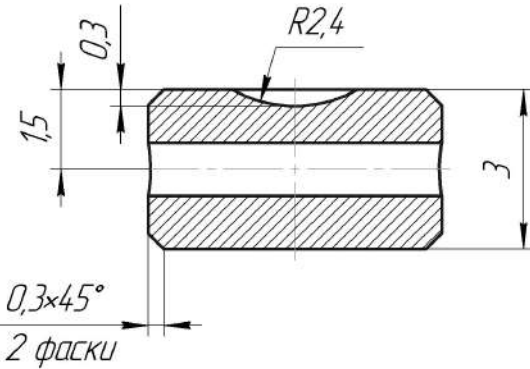
Взам. инв. №

Подп. и дата

Инд. № подл.

√ Ra1,6 (√)

A-A



1. Неуказанные пред. откл. размеров: H14, h14, ±IT14/2;
2. Острые кромки притупить R0,3;
3. Твердость: HRC 62..64;
4. Допускаются центровые отверстия.

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.		Кондрюх		16.03.20
Проб.		Чичерин И. В.		25.03.20
Т.контр.				
Н.контр.				
Утв.		Чиковская П. А.		

Прокладка
под сферу

Резина

Лит.	Масса	Масштаб
		10:1
Лист		Листов 1

Лев. примен.

Справ. №

Подп. и дата

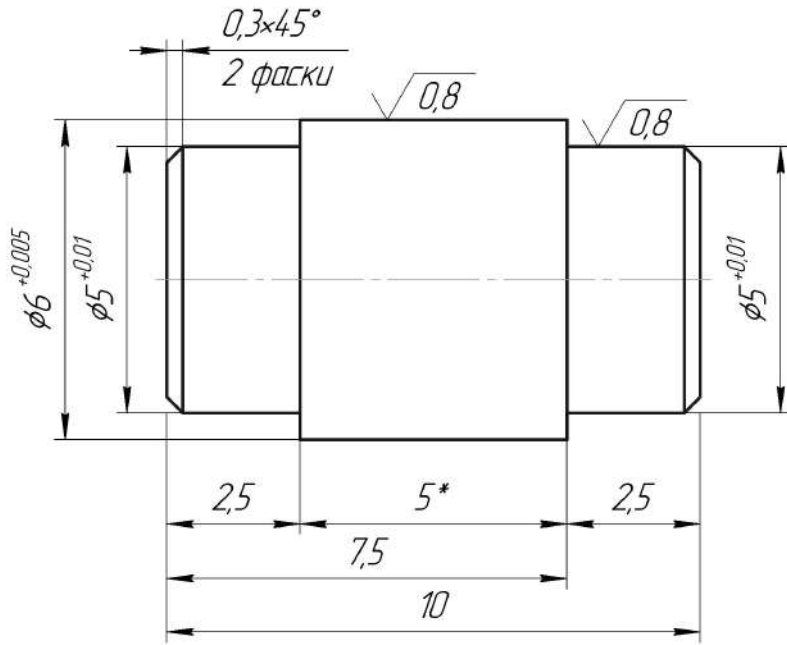
Инд. № дубл.

Взам. инв. №

Подп. и дата

Инд. № подл.

$\sqrt{Ra1,6}$ (\checkmark)



1. Неуказанные пред. откл. размеров: $H14$, $h14$, $\pm IT14/2$;
2. Острые кромки притупить $R0,3$;
3. Твердость: $HRC 62..64$;
4. Допускаются центровые отверстия.

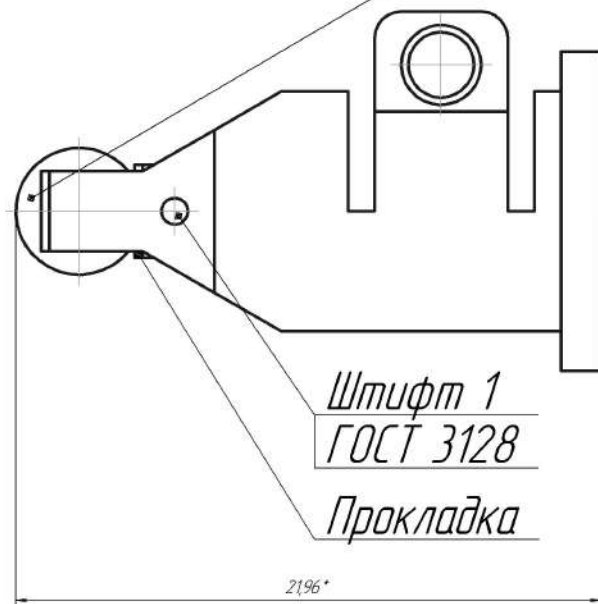
2 шт.

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.		Кондрюх		16.03.20
Проб.				
Т.контр.				
Н.контр.				
Утв.				

Ролик

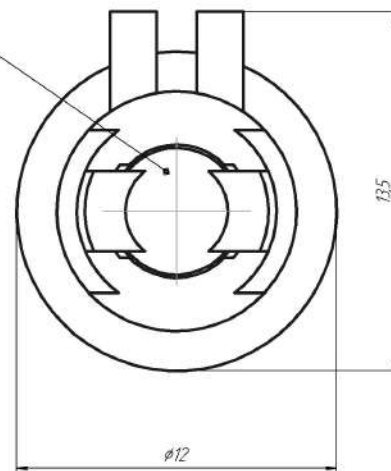
Сталь ШХ15 ГОСТ 801-78

Лит.	Масса	Масштаб
		10:1
Лист	Листов	1

Сфера $\phi 4,763-40$ опорная ГОСТ 3722Штифт 1
ГОСТ 3128

Прокладка

21,96*

**Методика поверки цилиндрического наконечника**

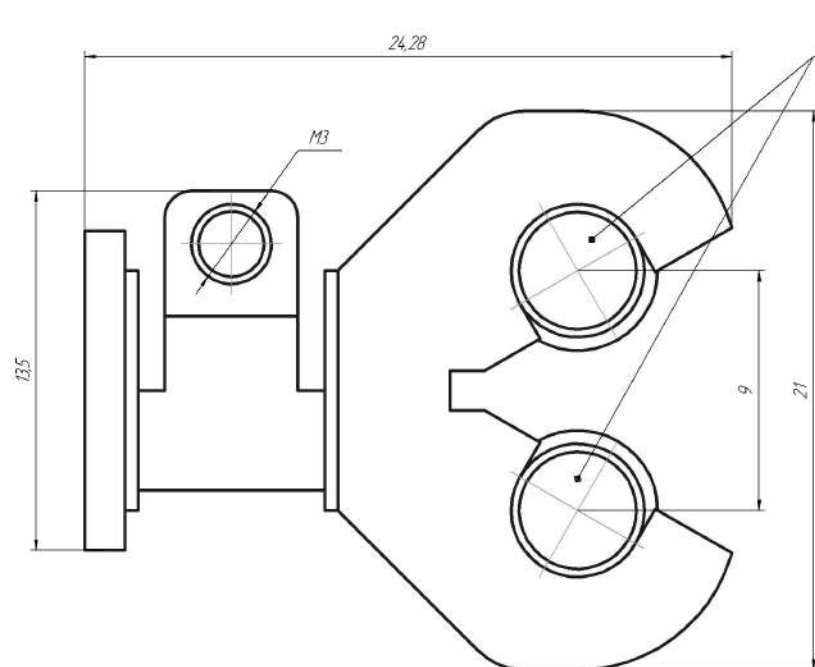
1. На измерительных поверхностях наконечника (шарике) при наблюдении в лупу с увеличением 8-10х не должно быть дефектов (царапин, забоин, коррозии и видимого износа);
2. Наконечник устанавливают на столик микроскопа фланцем и, наблюдая в проходящем свете, измеряют диаметр ролика. При измерении применяют головку двойного изображения;
3. Допускаемые отклонения от номинального размера:
диаметр ролика, мм: $\pm 0,0015$;
4. Все измерения необходимо проводить не менее трёх раз и в трёх сечениях, за результат принимают среднее значение этих измерений.

Примечание. Диаметр шарика определяют перед его помещением в корпус наконечника и записывают в аттестат на данную пару роликов.

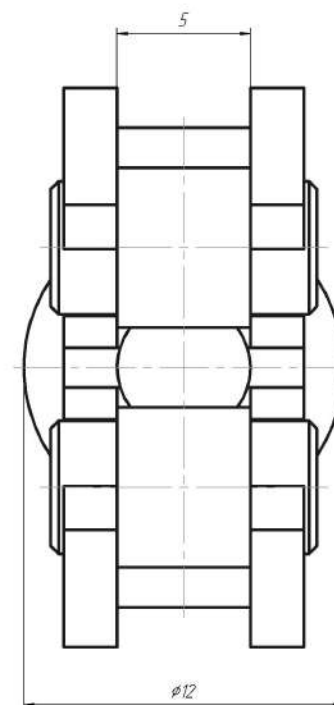
1. *Размеры для справок;

2. Неуказанные предельные отклонения по H14, h14, $\pm \frac{IT14}{2}$;3. Шарик $\phi 4,763$ поместить в наконечник, далее, поместить прокладку, закрепив её сквозным штифтом.

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Сборка сферического наконечника	Лит.	Масса	Масштаб
Разраб.		Чичерин И. В.					0,01	4:1
Пров.						Лист	Листов	1
Т.контр.								
И.контр.								
Утв.		Чиковская П. А.						



Ролики опорные

**Методика поверки цилиндрического наконечника**

1. На измерительных поверхностях наконечника (роликах) при наблюдении в лупу с увеличением 8-10х не должно быть дефектов (царапин, задолб, коррозии и видимого износа);
2. Наконечник устанавливают на столик микроскопа фланцем и, наблюдая в проходящем свете, измеряют расстояние между роликами. При измерении применяют головку двойного изображения;
3. Допускаемые отклонения от номинального размера: расстояние между роликами, мм: $\pm 0,005$;
4. Все измерения необходимо проводить не менее трёх раз и в трёх сечениях, за результат принимают среднее значение этих измерений.

Примечание. Диаметр роликов определяют перед их запрессовкой в корпус наконечника и записывают в аттестат на данную пару роликов.

1. *Размеры для справок;

2. Неуказанные предельные отклонения по Н14, h14, $\pm \frac{IT14}{2}$;

3. Ролики запрессовать в корпус.

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата				
Разраб.		Чичерин И. В.			Сборка цилиндрического наконечника	Лит.	Масса	Масштаб
Пров.							0,01	4:1
Т.контр.						Лист	Листов	1
И.контр.								
Утв.		Чиковская П. А.						