



1. Допускаемые отклонения по размерам и весу и припуски на механическую обработку по 11 кл. точности ГОСТ 2009-55.

2. Неуказанные предельные отклонения размеров обрабатываемых поверхностей: отверстий: по 11 кл. Валов-по 11 кл, остальные ± IT14/2.

3.ovalность и конусность отверстия А-В в пределах допуска на диаметр.

4. Несимметричность шпоночного паза относительно оси отверстия не более 0,05 мм

5. Перекос шпоночного паза относительно оси отверстия не более 0,025 мм

6. Твердость поверхности катания и ребра колеса должна быть HB 300-360. Глубина закалки должна быть не менее 40 мм с плавным переходом к незакаленному слою. Градиент снижения твердости не должен быть более HB 20 на 10 мм толщины обода.

7. Правила приемки и испытания, хранение колес-согласно ГОСТ 3569-74.

8. Маркировать ударным способом: условное обозначение, клеймо ОТК.

9. Допускается применять для изготовления детали Сталь 55Л-II ГОСТ 977-75.

186-9657				Лист	Масса	Масштаб
Изм	Лист	Н.р.р.р.р.	Подп.	Дата		
Разраб.	Безруков					
Провер.	Зорюля					
Т.контр.						
Нач.бюро	Крукер					
Н.контр.						
Утв.	В.робот					
Колесо К2Р-900				Лист	Листов 1	
Сталь 35 ХГСЛ				Днепропетровский металлургический завод		
ГОСТ 7832-65				ПКО		