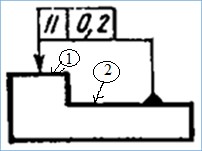
1. Расшифровать



Допуск прямолинейности

образующей на всей длине равен 0,1 мм, а на каждом участке длиной 100 мм равен 0,05 мм

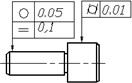
1. Расшифровать



Допуск параллельности поверхности 1 относительно

поверхности 2 равен 0,2 мм

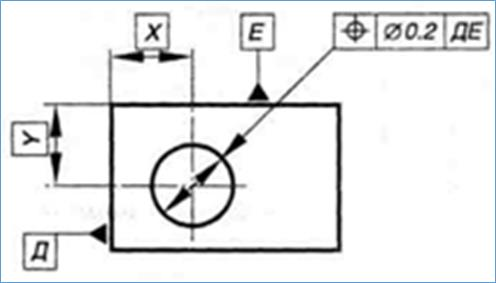
1. Расшифровать



Допуски круглости и профиля продольного сечения цилиндрической поверхности

меньшего диаметра равны 0,05 мм и 0,1 мм соответственно; допуск цилиндричности поверхности большего диаметра равен 0,01 мм

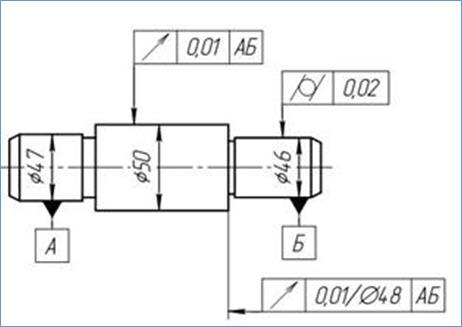
1. Расшифровать



Позиционный допуск оси отверстия под крепеж относительно баз Д и Е (боковой и верхней пов-ей) равен 0,2 мм в диаметральном

выражении. Размеры Х и Y – позиционирующие размеры, т.е. определяющие положение центра отверстия.

1. Расшифровать

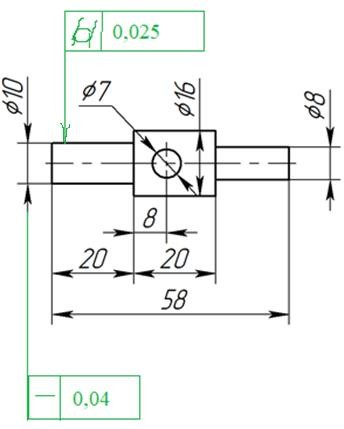


За базы А и Б – приняты оси поверхностей ø47 мм и ø46 мм соответственно (или ось, проходящая через оси поверхностей ø47 мм и ø46 мм);

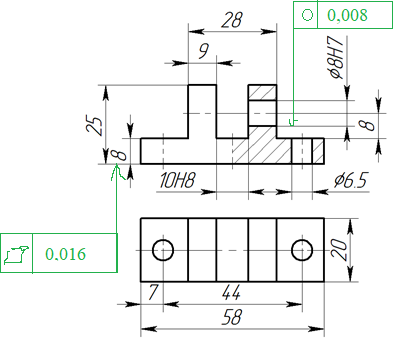
Допуск радиального биения поверхности ø50 мм равен 0,01 мм относительно баз А и Б;

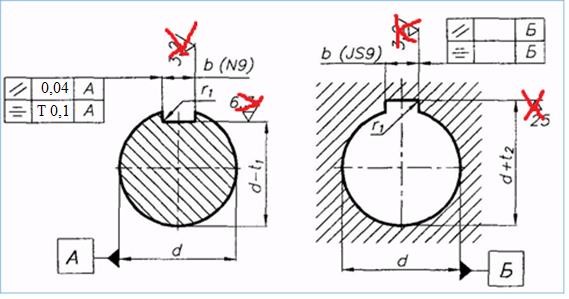
Допуск цилиндричности поверхности ø46 мм равен 0,02 мм; Допуск торцевого биения правого торца пов-ти ø50 мм равен 0,01 мм на окружности ø48 мм относительно баз А и Б

1. Указать: допуск прямолинейности оси поверхности ø10 равен 0,04 мм; Допуск цилиндричности поверхности ø10 равен 0,025 мм



1. Указать: допуск плоскостности основания равен 0,016 мм; Допуск круглости поверхности ø8Н7 равен 0,008 мм



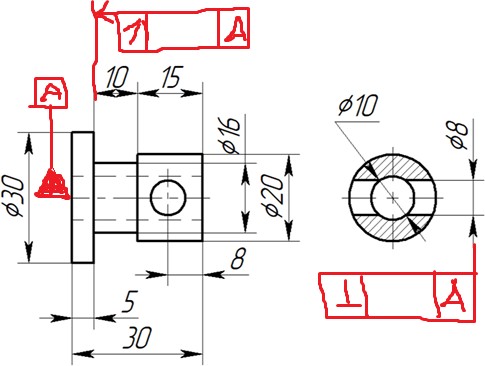
1. Расшифровать:

За базу А принята плоскость симметрии вала.

Допуск параллельности боковых сторон шпоночного паза равен 0,04 мм и допуск их симметричности равен 0,1 мм в диамеральном выражении относительно базы А

1. Указать:

а) допуск торцевого биения правого торца поверхности ø30 мм равный 0,08 мм относительно общей оси изделия;

б) допуск перпендикулярности оси отверстия ø8 мм равный 0,006 мм относительно общей оси изделия;

1. Указать допуск соостности осей отверстий ø 10 мм равный 0,012 мм в диаметральном выражении относительно общей оси;

