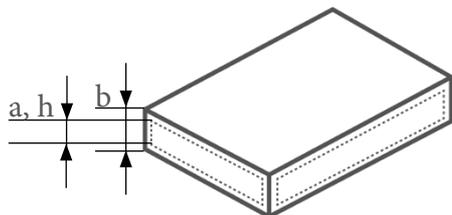
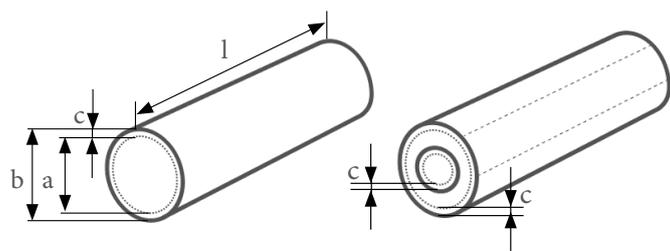


# Правила приемки



## Визуальный контроль поверхности

a - номинальный размер (указан в документах)

b - размер с допуском

$c=b-a$ , где c - «производственная кожа», мелкие царапины, яркие цветовые вариации, выемки, раковины, включения и иные недостатки поверхности допускаются только в зоне c. Пожалуйста, перед изготовлением детали снимите материал с зоны c до получения качественной поверхности или номинального размера. PI может быть поставлен с обработанной поверхностью - допускаются следы точения, шлифования в пределах до номинального размера.

## Измерение размеров

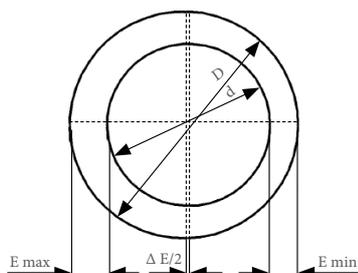
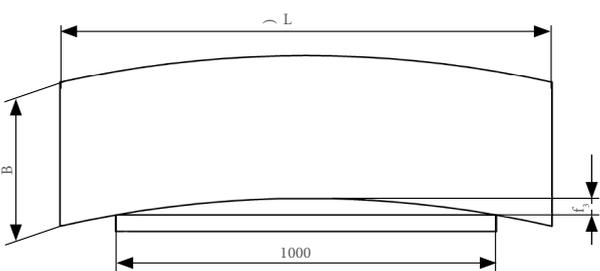
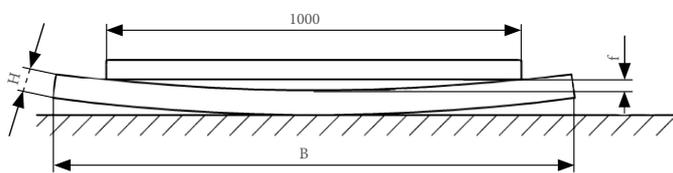
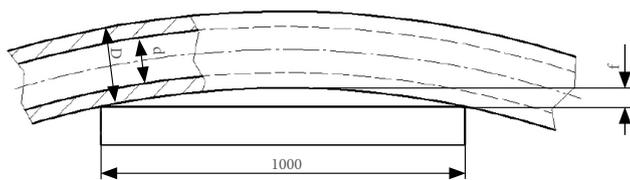
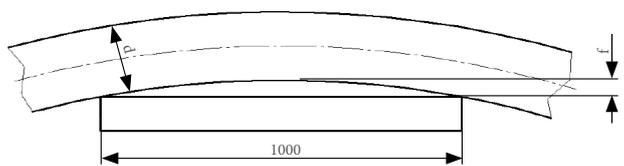
Для измерений используйте штангенциркуль, рулетку, линейку. При измерениях сечения заготовок  $b$  всегда должно быть больше  $a$  (указано в документах).

Допуск по длине и ширине (для листов) заготовки не менее  $0...+25$ мм.

## Прямолинейность

$f$  максимальный в мм на расстоянии 1000мм

Заготовки круглого сечения



## Плоские заготовки

h, мм	Стержни		Втулки
	неармированные	армированные	любые
до 6	6	7	4
6-16	4	5	
16-25	2,5	3,5	
25-50	2		
выше 50	1,5		

## Концентричность

Эксцентricность - отклонение между центрами внутреннего и наружного диаметра ( $\Delta E/2$ ) должно быть таковым, чтобы разница в толщине стенки  $\Delta E$  была меньше или равна  $0,8 \times (d_{ном} - d_{макс})$  и меньше или равна  $0,8 \times (D_{мин} - D_{ном})$ .  $\Delta E = \Delta E_{макс} - E_{мин} \leq 0,8 \times (d_{ном} - d_{макс})$  и  $\Delta E = E_{макс} - E_{мин} \leq 0,8 \times (D_{мин} - D_{ном})$ , где:  $E_{макс}$  и  $E_{мин}$  - это соответственно максимальная и минимальная толщина стенки в поперечном сечении;  $d_{ном}$  - это номинальный внутренний диаметр;  $d_{макс}$  - измеренный максимальный внутренний диаметр;  $D_{ном}$  - номинальный наружный диаметр;  $D_{мин}$  - измеренный минимальный наружный диаметр.

## Контроль цвета

Небольшие вариации в оттенках, образованные в результате производственного процесса и зависящие от типа сырья допускаются. Цветовые вариации обусловлены производственными процессами при получении PI и не оказывают влияния на свойства материала.

«Натуральный» означает, что в материал не вводилось каких-либо добавок, красителей с целью придания другого цвета (цвет в результате работы с натуральным сырьем). Натуральный цвет PI зависит от типа используемого сырья и может быть от желтого, рыжего до темно-коричневого. Модификации с добавлением графита имеют черный цвет с антрацитовым блеском.

