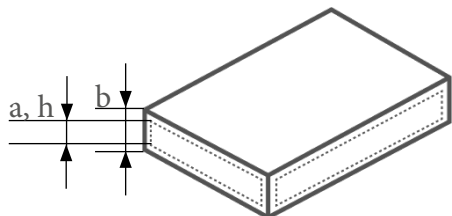
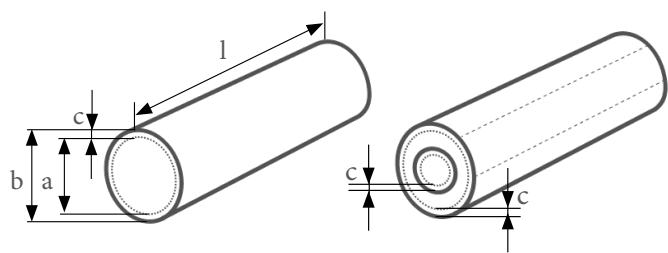
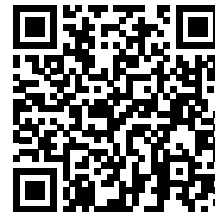


Правила приемки



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

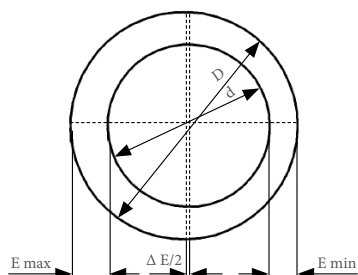
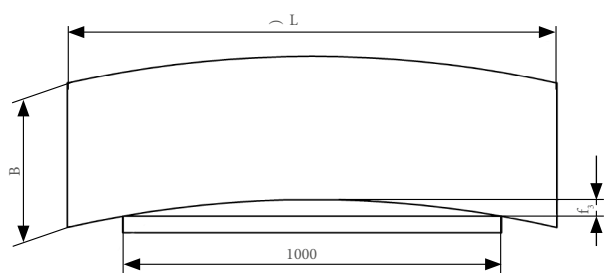
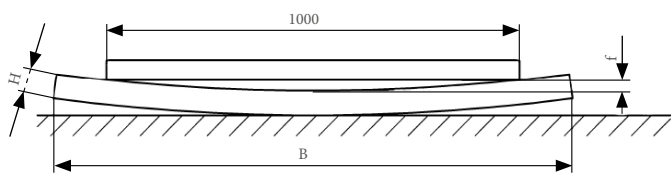
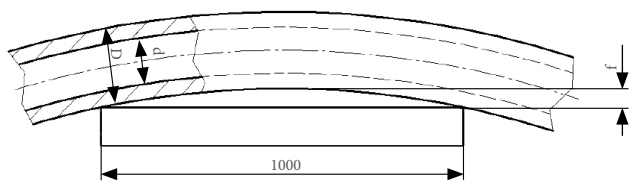
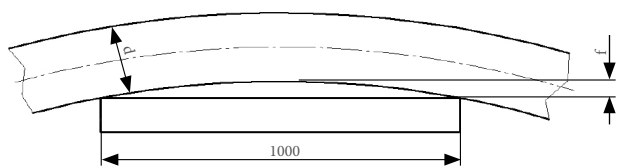
Для измерений используйте штангенциркуль, рулетку, линейку. При измерениях сечения заготовок b всегда должно быть больше a (указано в документах).

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

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 ΔE 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.

