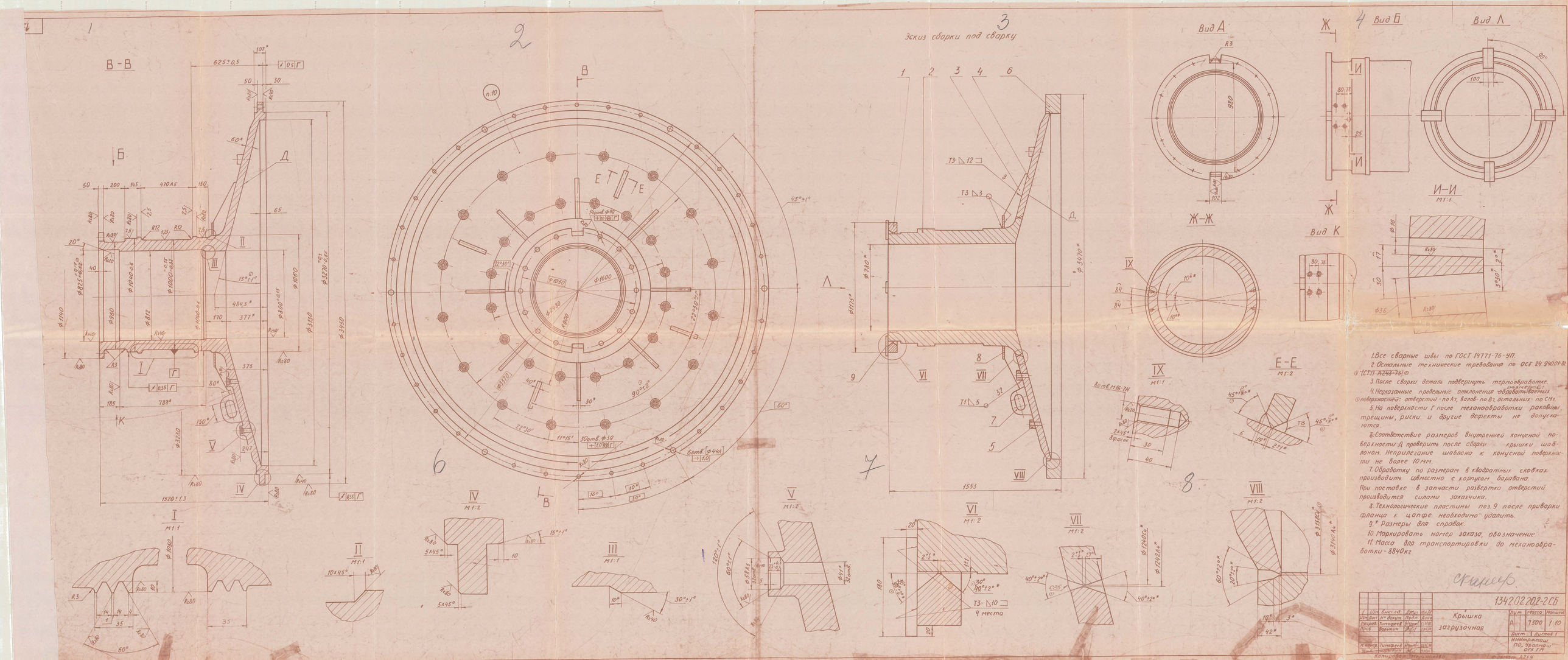

1. Все сварные швы по ГОСТ 14771-76-УП.
2. Остальные технические требования по ОСТ 24.940.01-82 (в части А243-78).
3. После сварки деталь подвергнуть термообработке.
4. Неуказанные предельные отклонения обработанных поверхностей: отверстий - по А7, валов - по В8; остальных - по Ст1.
5. На поверхности Г после механообработки раковины, трещины, риски и другие дефекты не допускаются.
6. Соответствие размеров внутренней конусной поверхности Д проверить после сварки крышки шаблоном. Неприлегание шаблона к конусной поверхности не более 10 мм.
7. Обработку по размерам в квадратных скобках производить совместно с корпусом барабана. При поставке в запчасти развертку отверстий производится силами заказчика.
8. Технологические пластины поз. 9 после приварки фланца к цапфе необходимо удалить.
9. * Размеры для справок.
10. Маркировать номер заказа, обозначение.
11. Масса для транспортировки до механообработки - 8840кг.