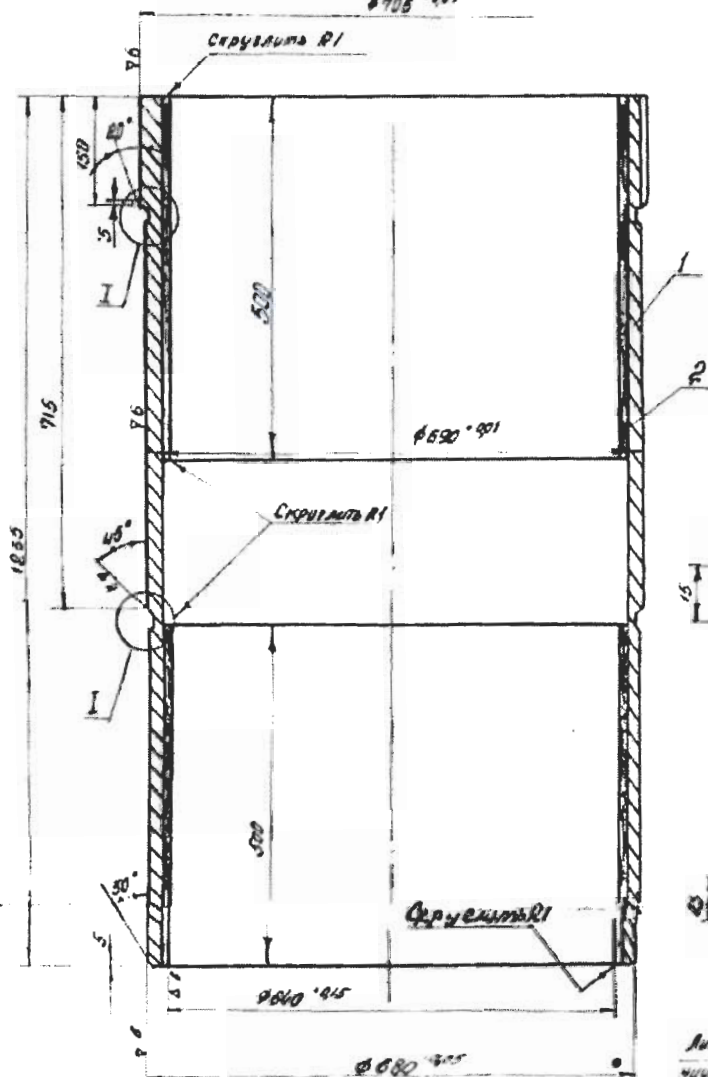


A - A
4705-201



1. Отклонения от прямолинейности по образующим цилиндрических поверхностей равно $\pm 0,05$ и $\pm 0,01$ и $\pm 0,01$ допускается не более 2-х раз по длине волны

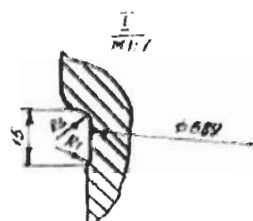
2. Разностенность, измеренная на концах втулки с водостовой наплавкой, допускается не более 0,1 мм

4. Эпигенность после колловки допускаться не более 0,5мм

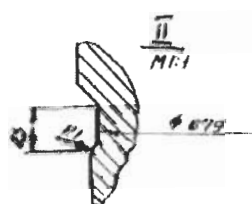
3. На поверхности БЗБ обнаружены местные черновики и раковины.

В Подвиге втулки при металлообработке и при установке всталины производится в помощь к этому, установка втулки под верхним утолщением. Отверстия под рамы надпускаются.

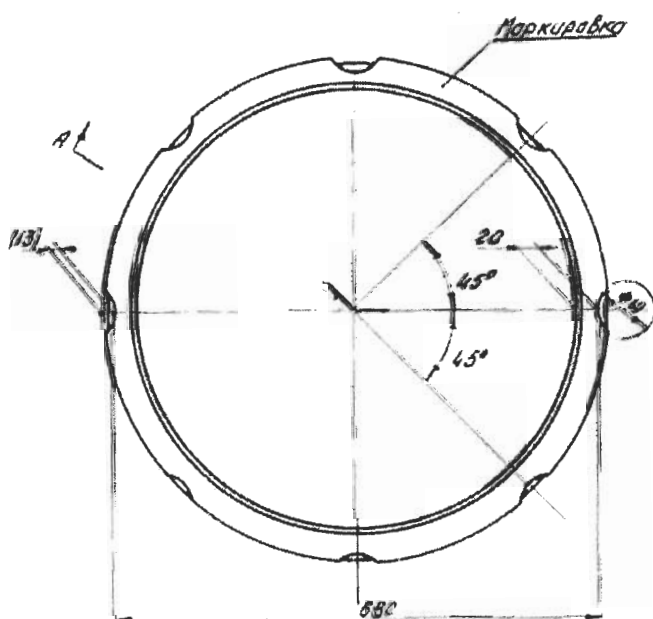
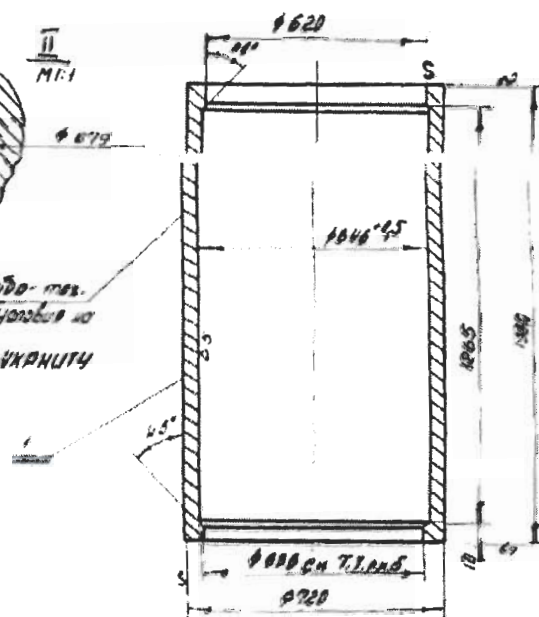
7. Качество наплавки контролировать ультразвуком. Отстаивание доббитской наплавки от основного металла, трещины, задиры, раковины и другие дефекты не допускаются



Эскиз возмобки
под наплывку



Авторы трудов: мех.
числовые значения по
поставке
ЧМТУ-248.02 УКРНУТУ



2	-	Копировка	810	4	56	56	722
1	12301.53	Труба Ø724х620С=1550	201	1	1100	1100	822-85 814 814
N п/п	N чертёж	Наименование	Мат. рива	кол	вес	кг	прим
		Втулка цилиндрическая					12301.238-3
					Вес кг	481	
		Контр. и контр. Рис. 1.5	Инструмент. отдел				М 1.5
12301.53		Контр. и контр. Рис. 1.5	Инструмент. отдел				

1	1000	1000	1000	1000	1000
2	1000	1000	1000	1000	1000
3	1000	1000	1000	1000	1000