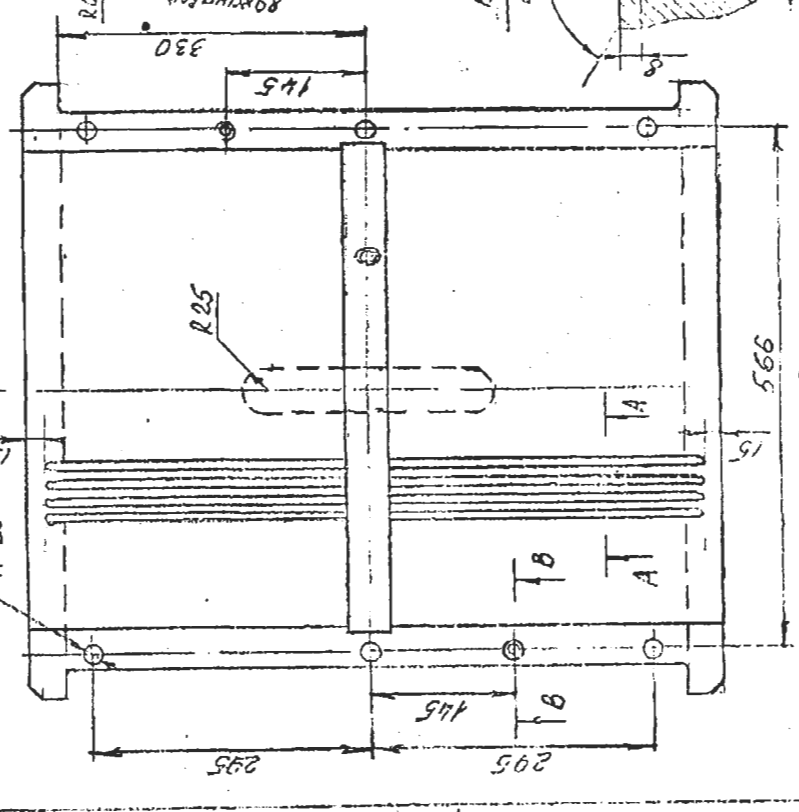
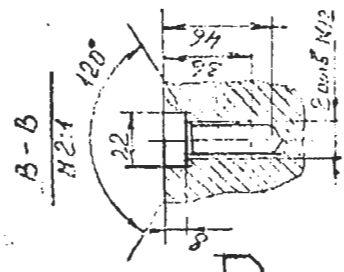
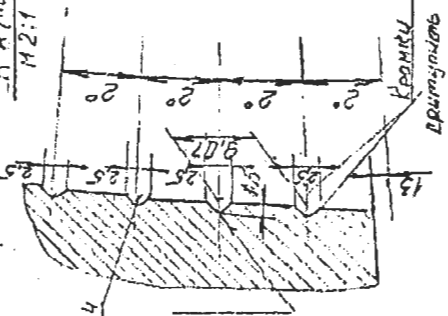


- 1** Обработать полость вкладышей
производить совместно
- 2** Продольные смазочные каналы допускаются
делать сквозными с последующей зачисткой бойками
краев на длине 15мм от торца вкладыша.
- 3** Сменные отверстия $\phi 12$ от начального
положения допускаются не более 0,1мм, сжужение
в $\frac{1}{2}$ не более 1мм в любую сторону
- 4** Незаконцентричность поверхности $\phi 600$ H9
и $\phi 520$, 6 H9 допускаются не более 0,05мм
- 5** Торцевое биение поверхности по радиусу
 $\phi 660$ H9 ($\pm 0,15$) и 740 H9 допускается не более 0,1мм
- 6** Перекос оси шлангового пазу допускается
на ось расточки $\phi 520$, 6 H9 допуск до 1мм на 1мм
- 7** Маркировать по чертежу, марка материала, марка
термита, № плавки
- 8** Материал детали подвергается термической обработке



3130.01.201
А.З.01.201

3130.01.201 (А.З.01.201)	Масса Н.З.	238	115
Вкладыши (Аробилка ЩФД-9)			
Бр Д4С 5-55			

Г.И. Мих. О.Ф. по берку