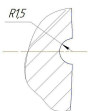
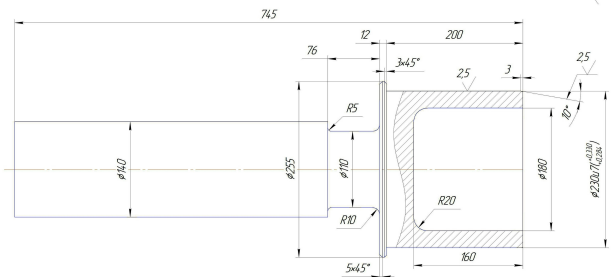


A-A 5:1

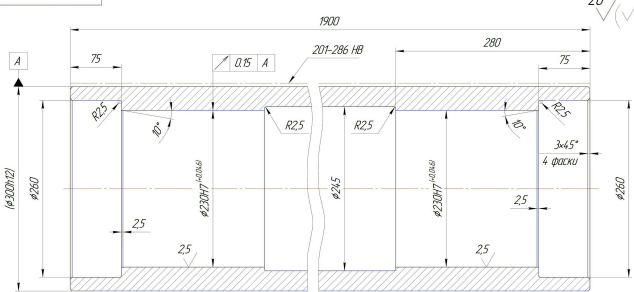


- $$2. H_{14}, h_{14}, \pm \frac{1714}{2}.$$

| | | | | | | | | |
|-------------------------|-------------------------------------|------------------------|---------------------------|------------------------------|--|------------|---------|---------|
| | | | | | | Маг-78315 | | |
| Акт/Акт Решен Реш | № докум Аккумулятор Генератор | Дата 19.08 19.08 | Возраст 11.08 11.08 | Цифра (заготовка кодовая) | | Акт | Магистр | Минимум |
| | | | | | | | 72 | 12 |
| Исполн Соб | Генератор | 19.08 | | Сталь 45 ГОСТ 1050-88 | | Акт | Акт | Г |
| | | | | 000 НПО Трудовое | | Формат 4.2 | | |



- 1 Нормализация.
2 $H_{14}, h_{14}, \pm \frac{IT_{14}}{2}$.

[illegible]

Метод получения заготовки – центробежное литье

1. Материал - 14729.
Химсостав: C 0,3-0,5; Si 10-25; Mn 0,5-1,0; P<0,04; S<0,03;
Cr 12,0-14,0; Mo<0,5; Ni <0,5; Fe остальное.
2. $H_{14} \pm \frac{IT_4}{2}$.
3. Размеры в скобках - после сборки.

[illegible]

| Лист докум. | Исходные | | Наименование | Лист | Выводы |
|-------------|----------|------|------------------------|------|--------|
| | Исходный | Лист | | | |
| | | | Документация | | |
| 1 | | | Оборачивный чертеж | | 1/М-3 |
| | | | Детали | | |
| 1 | 1 | 1 | Бочка ролика | 1 | |
| 2 | 2 | 2 | Цирка базисная кожаная | | |
| 3 | 3 | 3 | Цирка базисная кожаная | 1 | |

| Лист докум. | Исходные | | Наименование | Лист | Выводы |
|-------------|----------|------|--------------------|------|--------|
| | Исходный | Лист | | | |
| | | | Мас-78312С | | |
| | | | Ролл | | |
| | | | Оборачивный чертеж | | |

| Лист докум. | Исходные | | Наименование | Лист | Выводы |
|-------------|----------|------|--------------------|------|--------|
| | Исходный | Лист | | | |
| | | | Мас-78312С | | |
| | | | Ролл | | |
| | | | Оборачивный чертеж | | |

| | | | | | |
|------------------|------------------|-------------------------------|------------------|-------------------------------|------------------|
| Max. W. x. inch. | Min. x. x. inch. | Spice and W. Max. W. x. inch. | Min. x. x. inch. | Spice and W. Max. W. x. inch. | Min. x. x. inch. |
|------------------|------------------|-------------------------------|------------------|-------------------------------|------------------|

MOS-78312LS

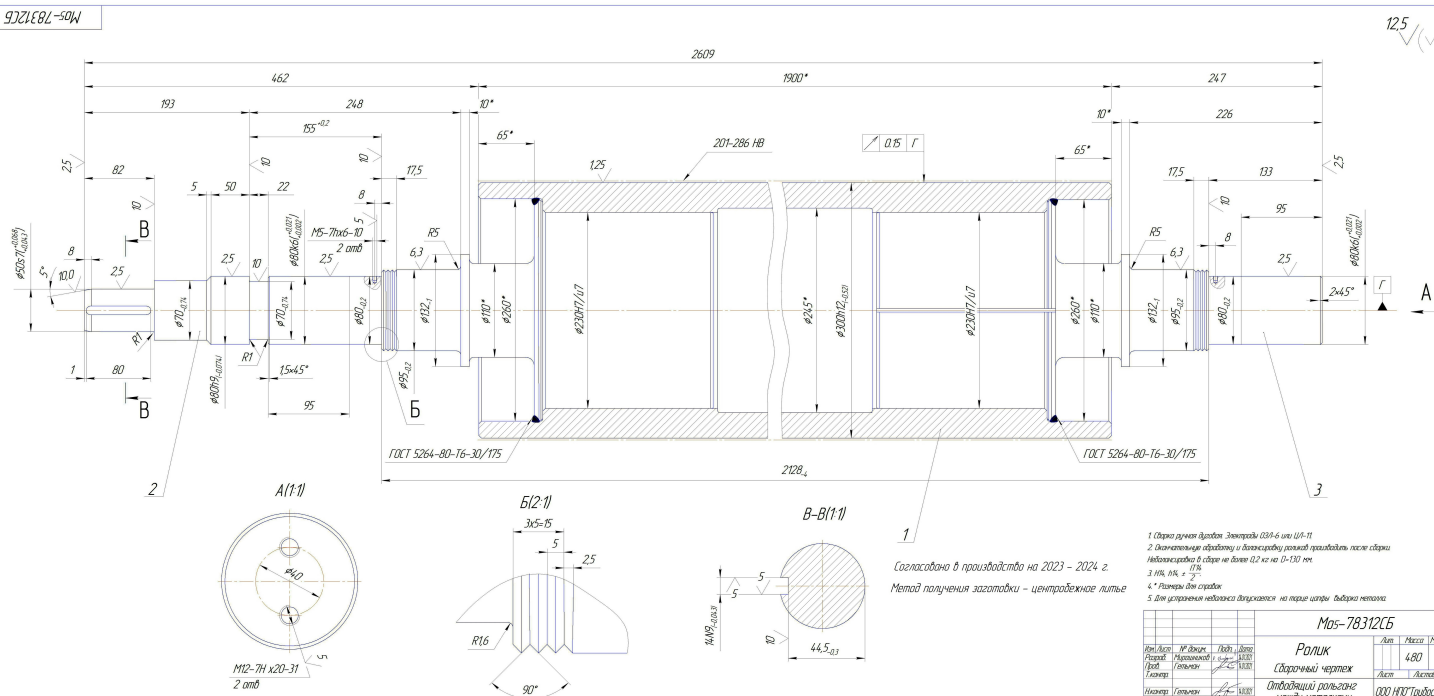
25

10.0

1.0

10.0

1.0



Согласовано в производстве на 2023 – 2024 г.

Метод получения заготовки – центробежное литье

1. Сборка ручная дуговой. Электроды ОЗ-6 или ЦА-11
2. Обязательную обработку и балансировку роллинг производить после сборки. Небалансировка в сборе не более 0,2 кг на D=130 мм.
3. $H\%, h\% \pm \frac{1\%}{2}$.
4. * Размеры для справок
5. Для изготовления небаланса допускается на паре шпильки выбирать металл

[illegible]