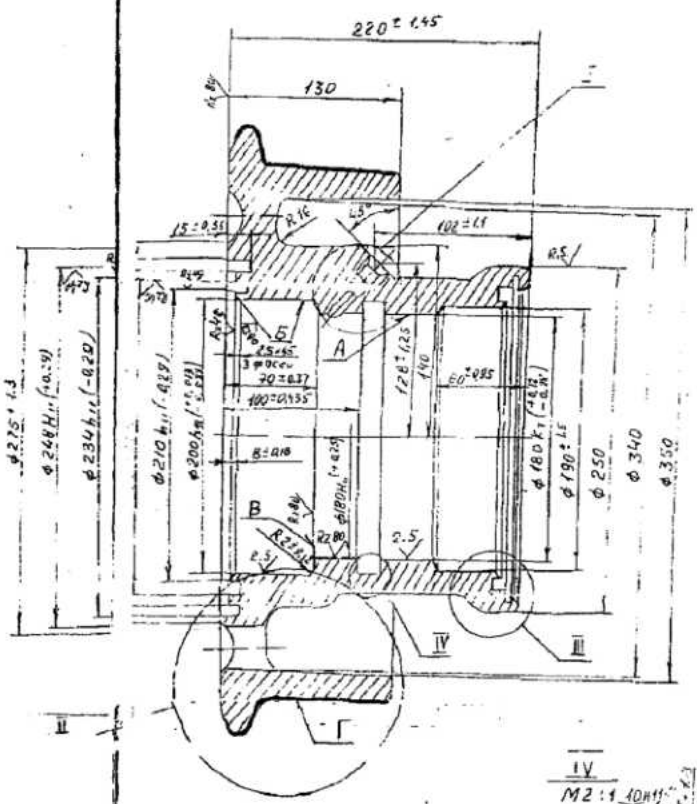
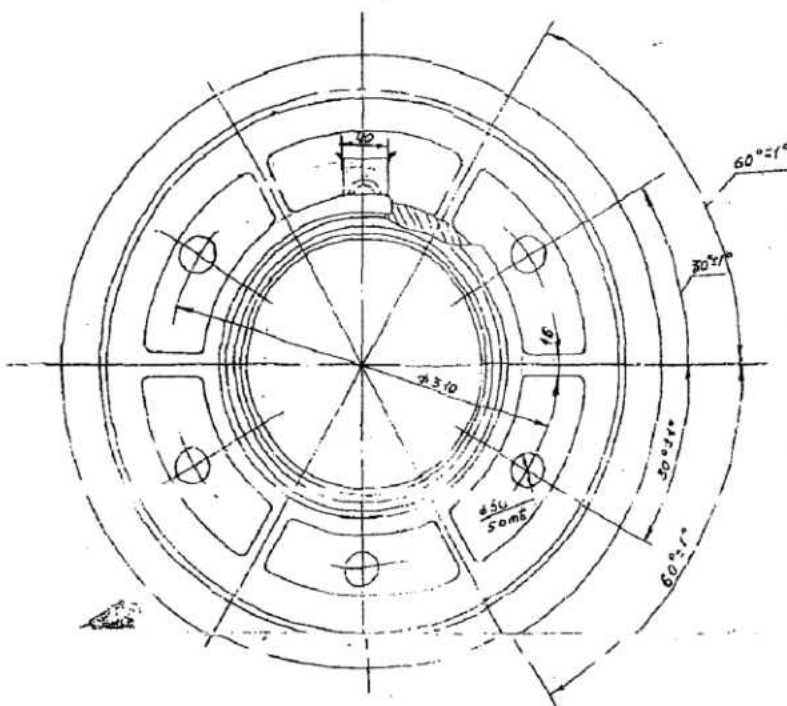
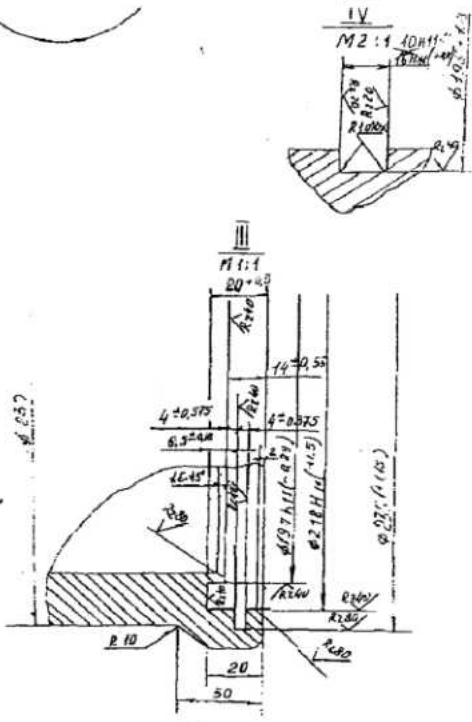
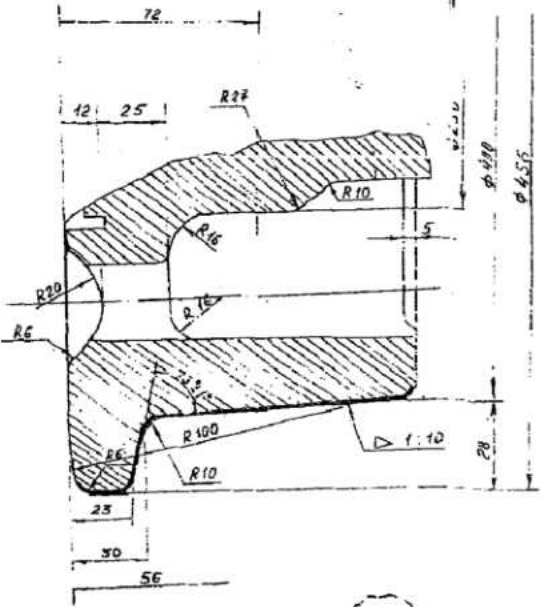
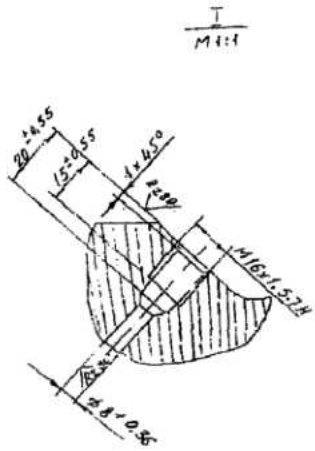




1. Поверхность Г подвергнуть механической обработке ТВУ №С 33...40 на глубину не менее 1 мм.
2. Ошлифовка в поперек.
3. Допусковым отклонением на размеры шпильки по ГОСТ 2009-55.
4. Допускается количество единичных раковин на поверхности обода катания колеса и ребра: не более 18 с диаметром не больше 0,5 мм и глубиной не более 1 мм.
5. На поверхности обода катания колеса и ребра: исправления дефектов методом заварки не допускается на остальных поверхностях механически не обрабатываемой опилки, исправления дефектов выполняется в соответствии с требованиями ГОСТ 24.070.01 с последующей механической зачисткой напильником.
6. Поверхность Г подвергнуть механической обработке ТВУ №С 33...40 на глубину не менее 1 мм.
7. Неиспользуемые отверстия А и Б не более 0,1 мм.
8. Неиспользуемые отверстия В и Г не более 0,1 мм.
9. Поверхность Г подвергнуть механической обработке ТВУ №С 33...40 на глубину не менее 1 мм.
10. Поверхность Г подвергнуть механической обработке ТВУ №С 33...40 на глубину не менее 1 мм.



Составлено
И. мех.
И. Орловский
10.11.2016

35014006015	
Колесо	1:2
Элемент 35А-1	ГОСТ 977-84