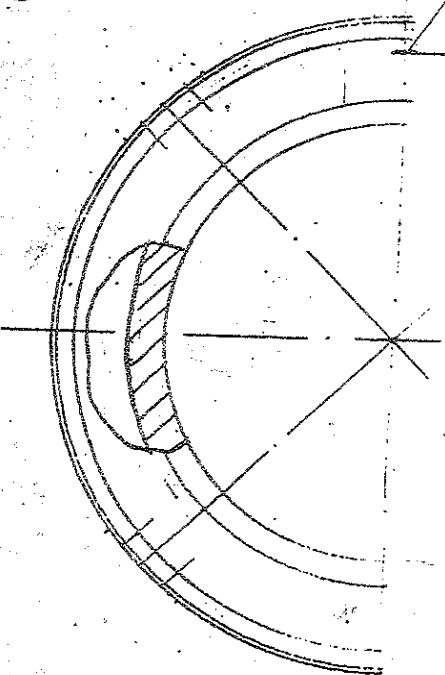
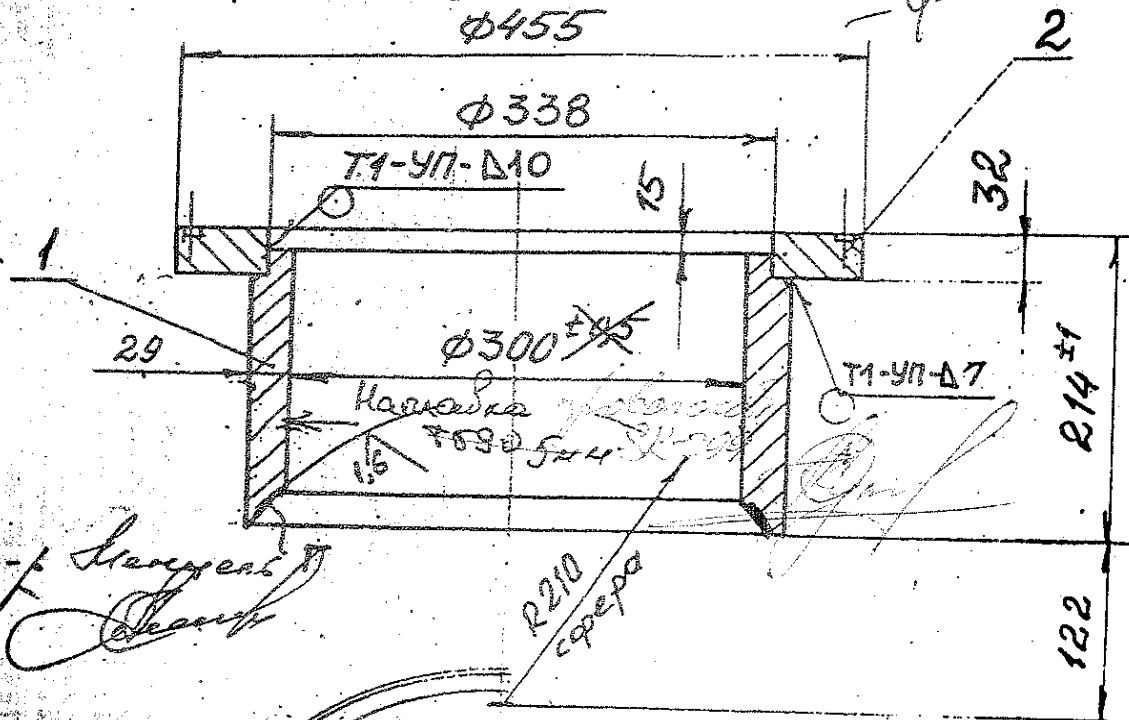


[illegible]

У.03.03.3.СБ

02.550.5
-4-



1. Варить СБ-08Г2С
2. Наплавлять по ТУ №947

И.И. Мещеряков
10.05.82

1. Сварка качественным швом по периметру прилегания.
2. Притирка поверхности с совмещением с торцевой поверхностью У.03.03.2./1.
3. Н14; h14; $\pm \frac{T14}{2}$
4. Сварные швы зачистить.

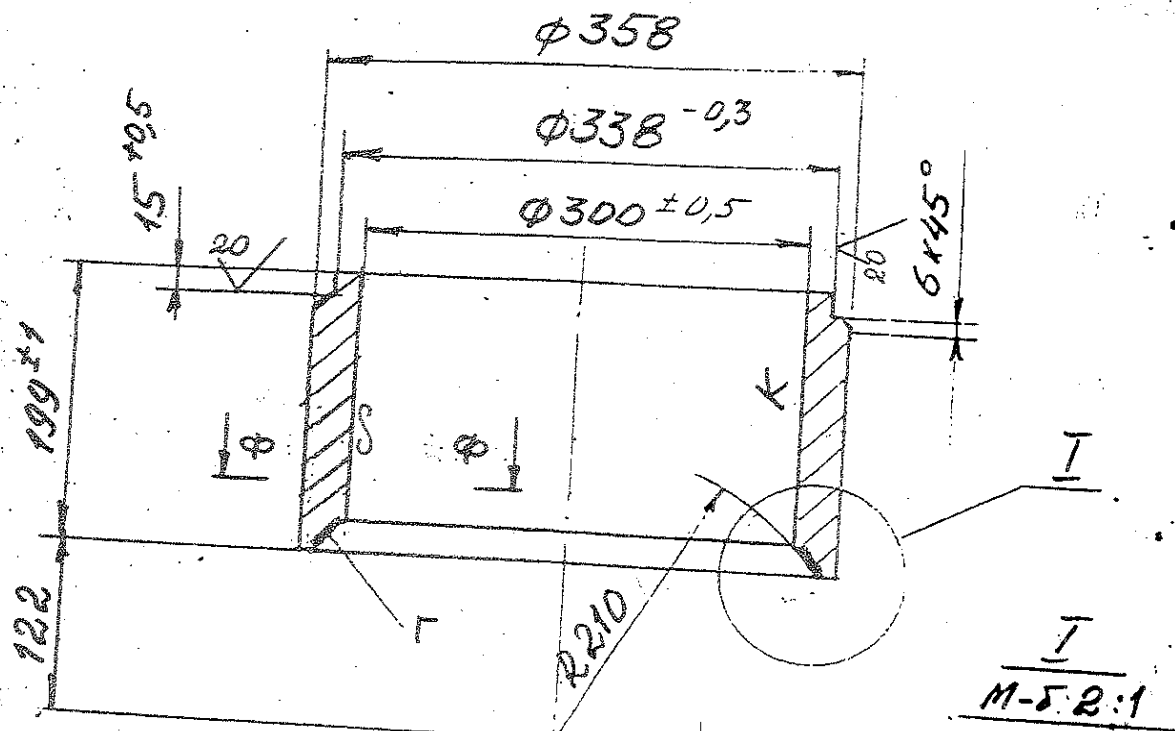
У.03.03.3. СБ-1

Сегло

		М-5
		1:5
Лист 1	Листов 1	

У.03.03.3./1

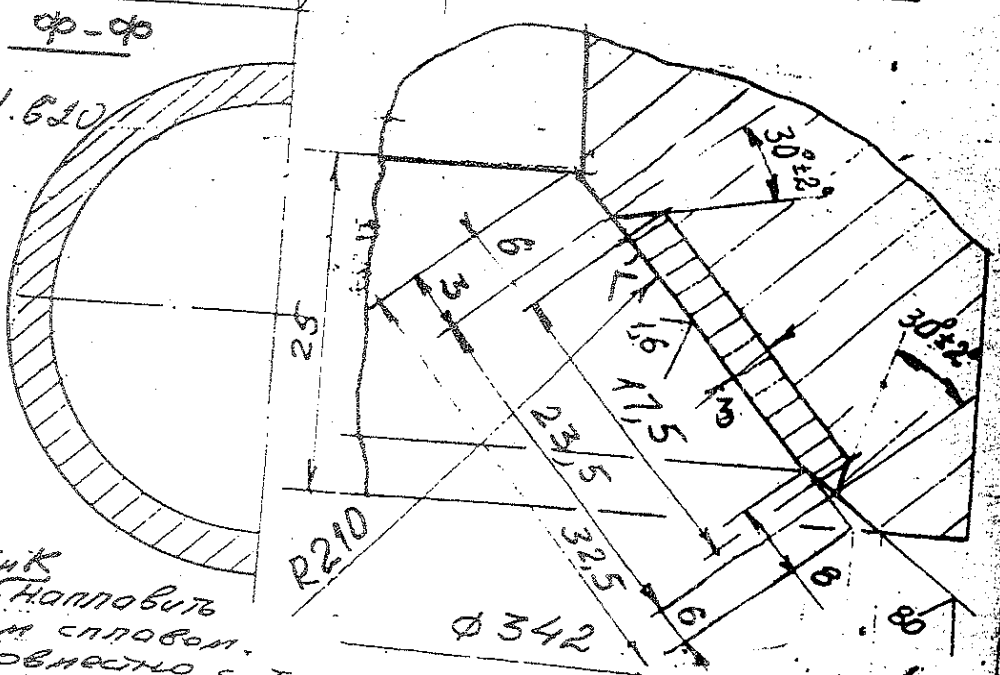
(✓) 80



Наплавить Велтек-Н.620
согласно ТК 219

21.04.18

[Signature]



1. Поверхности Γ и K наплавить износостойким сплавом. Γ притереть совместно с тарелью, черт. У.03.03.2.11.
2. Н14, н14; $\pm 0,14$.

см. на обороте

02.550.5

У.03.03.3./1

Н

кузн. Н
для учета

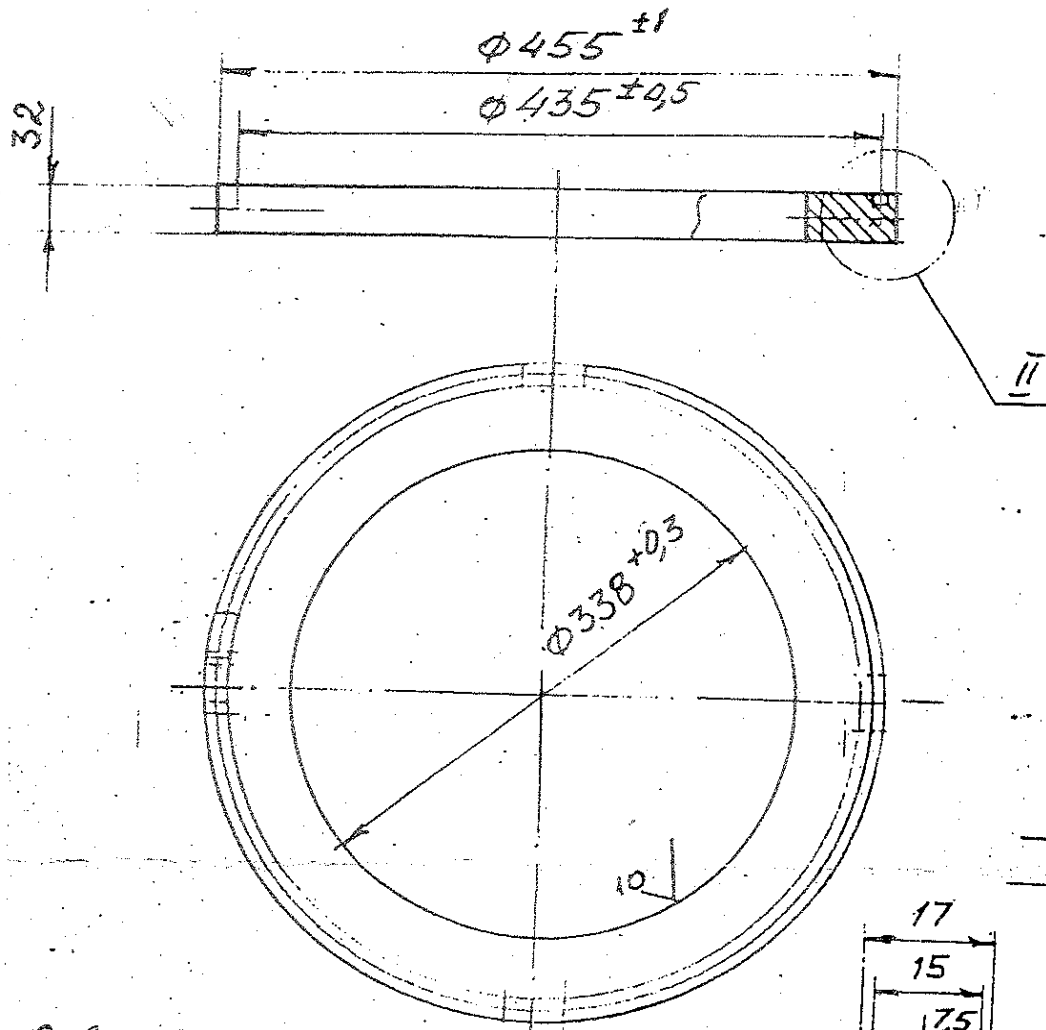
Труба

Вал 35 ГОСТ 1050-88

Вал, мм	М-8
46,5	1:5
лицо 1	лицо 2

У.03.03.3./2.

80 ✓(✓)



02.550.5
- 10 -

1. Н14; 414; $\pm \frac{7714}{2}$.

2 Кромки притупить R1,5.

св. ил. обороте

У.03.03.3./2.

Фланец

Сталь 35Г0ЛТ1050-88

		М-8
	17,2	1:5
Лист 1	Листов 1	