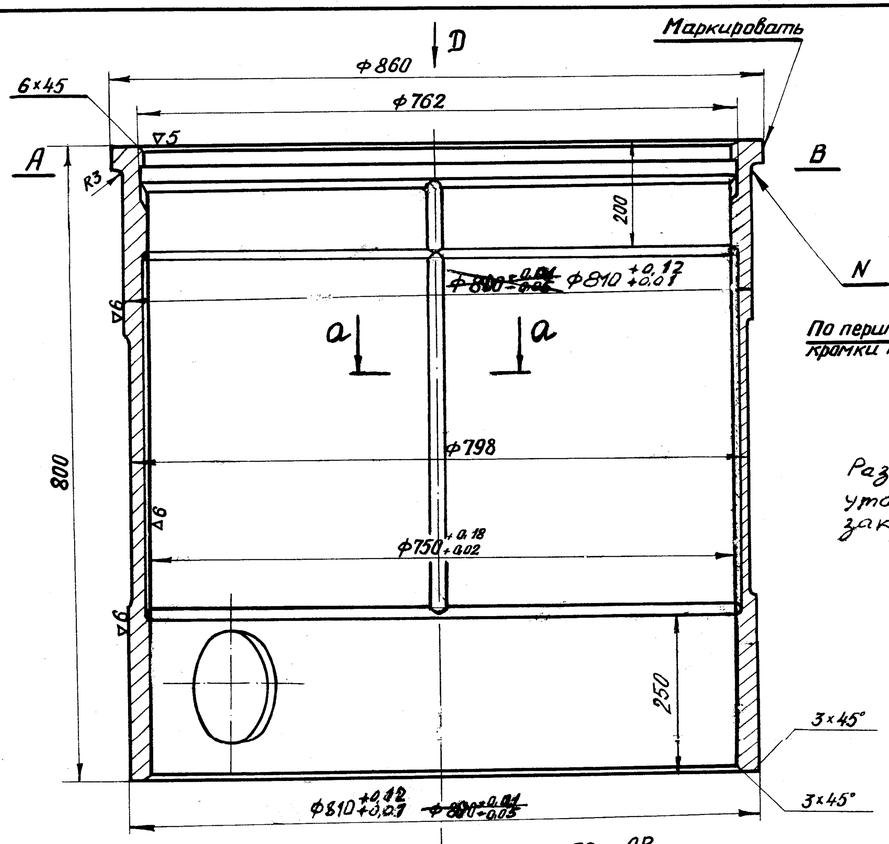
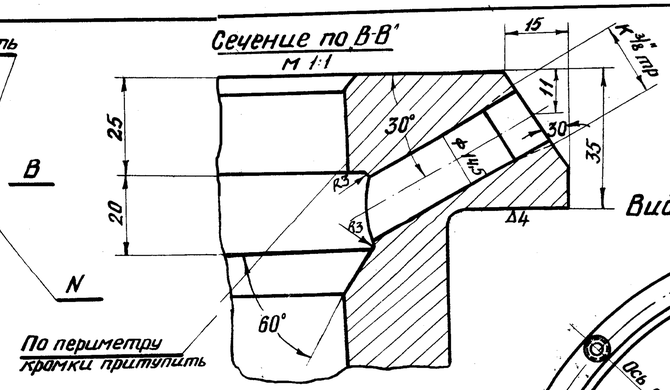


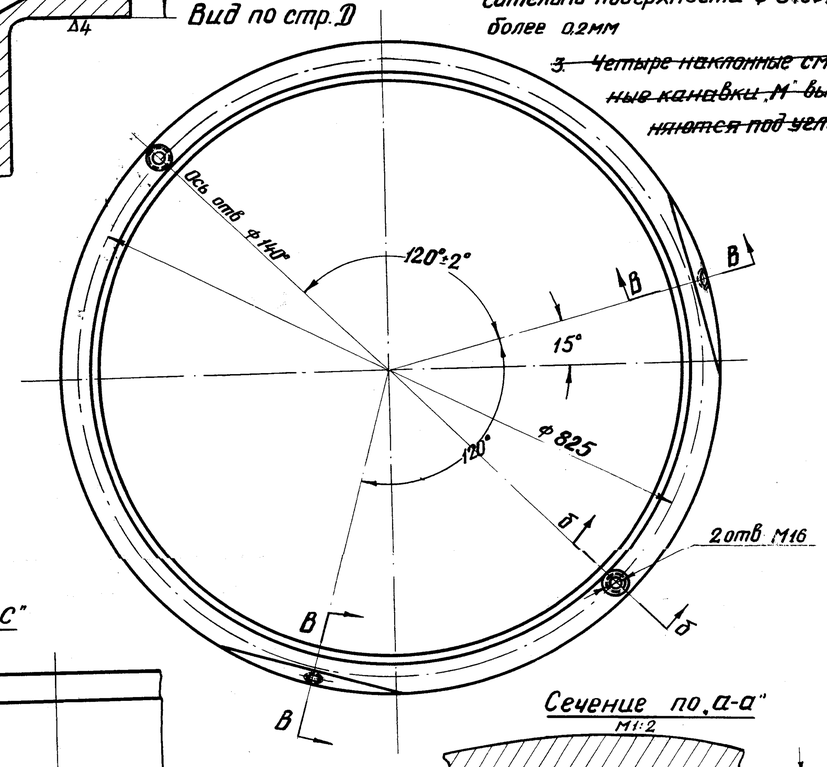


▽3 остальное

Технические условия.

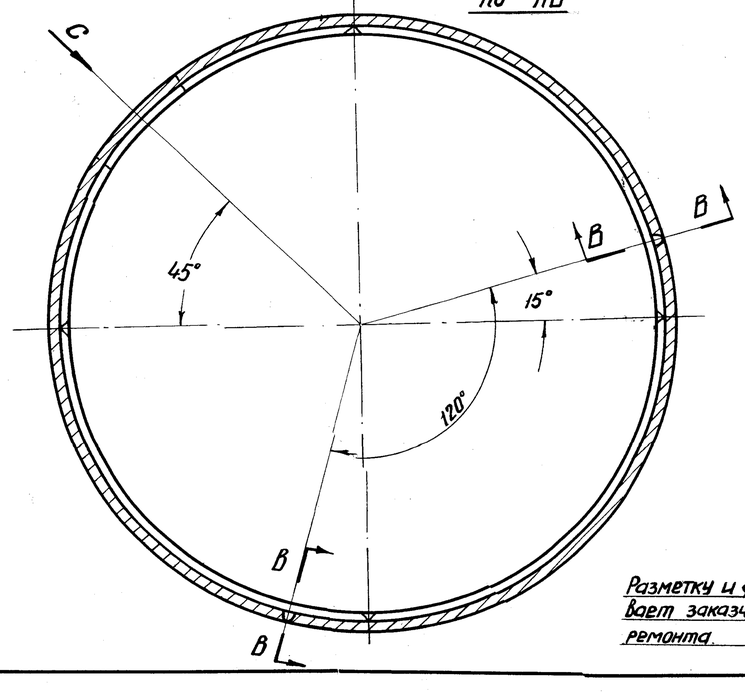
1. Биение поверхности ф750 +0,18 +0,02 относительно поверхности ф810 +0,12 +0,01 не более 0,1мм
2. Торцевое биение поверхности N относительно поверхности ф810 +0,12 +0,01 не более 0,2мм
3. ~~Четыре наклонные смазочные канавки М выполняются под углом α=45°~~

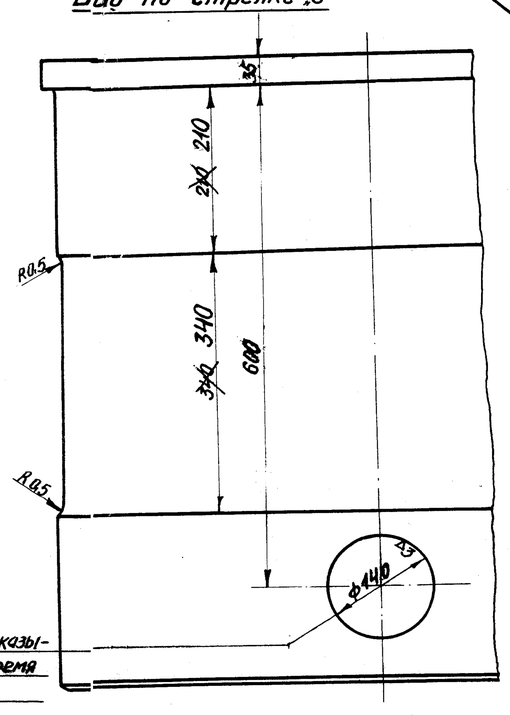
Вид по стр. D



ВНИМАНИЕ!

Размер ф810 −0,01 −0,05 уточняет заказчик.





Разметку и ф отв. указывает заказчик во время ремонта.

Рабочий чертеж.
Исправленному верить.
/Механик ЦХП-1: Е.А.Прошута
11.03.2019 г.

Калька ЦХП-1

1	1	Втулка	АУС-2 ~~СЧ-2~~	390	В-475876	
поз.	К-во	наименование	мат	Вес	детал.	сборочн.
					N чертежа	

Металлург. ордена Ленина з-д им. С. Орджоникидзе

Скопиров. с чертежа 5803.70.179 Уралмашзав.	ЗАПОРОЖСТАЛЬ	
	цех	холодной прокатки N1
	объект	Стан 1700 N1. Загрузочная тележка.
копировал	Новикова Т.Е.	М 1:5
сверила	Богуславская Н. 3.11.70 г.	В-475876 п.1

Калька ЦХП-1