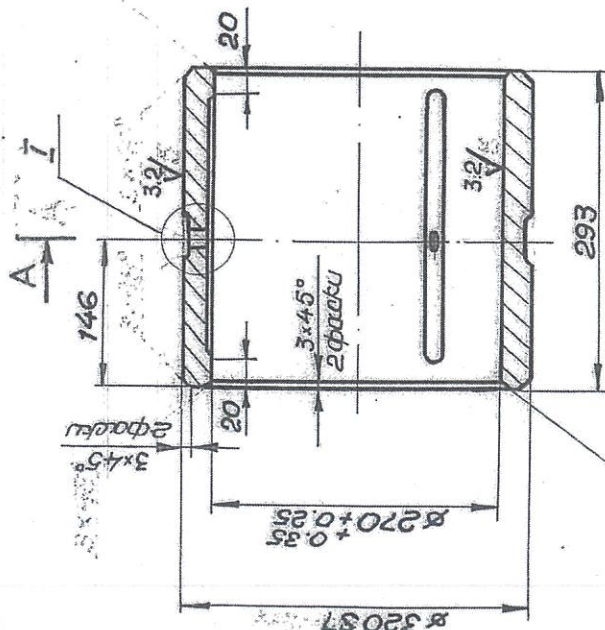
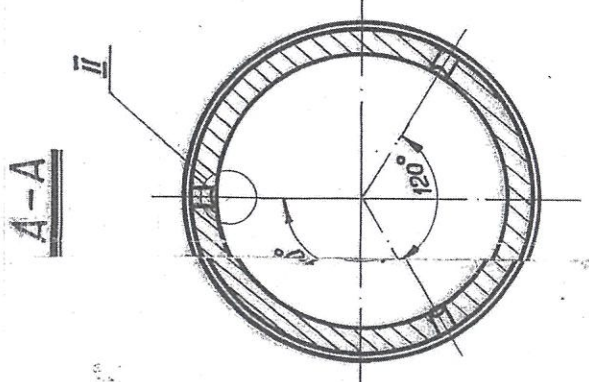


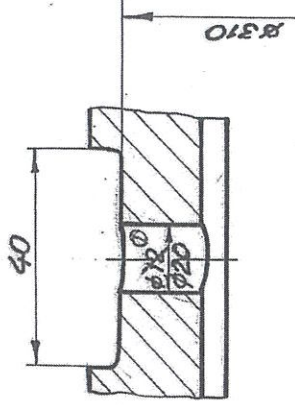
V(V)



Клеймится «БАЖМЦ»
и № чертежа



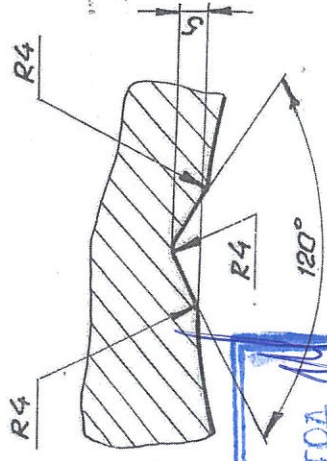
I
M 1:1



Технические требования

1. Бюение поверхности $\phi 320 \pm 0.35$ относительно повер-
хности $\phi 270 \pm 0.25$ не более 0.05 мм.
2. Допуск на отв. $\phi 270 \pm 0.35$ дан с учетом усадки втулки
после запрессовки.
3. На одном из торцев допускается шесть технологических
резьбовых отверстий М8 глубиной 16х18, расположен -
ных по $\phi 295$.

II
M 1:1



Сверила Шамши 19.12.75

3502.05.02.302

Втулка

Бр. АЖ 9-4
ГОСТ 493-79

Лист

Листов

Л3

КБ

ОАО ИНГОК
КАРЬЕР
ГОДЕН НА 2018 ГОД
ДАТА 18.10.2018

ОАО ИНГОК
КАРЬЕР
ГОДЕН НА 2024 ГОД
ДАТА 22.04.2018

ОАО ИНГОК
КАРЬЕР
ГОДЕН НА 2024 ГОД
ДАТА 22.04.2018

Взам. инв. № Инв. № 001 Подп. и дата