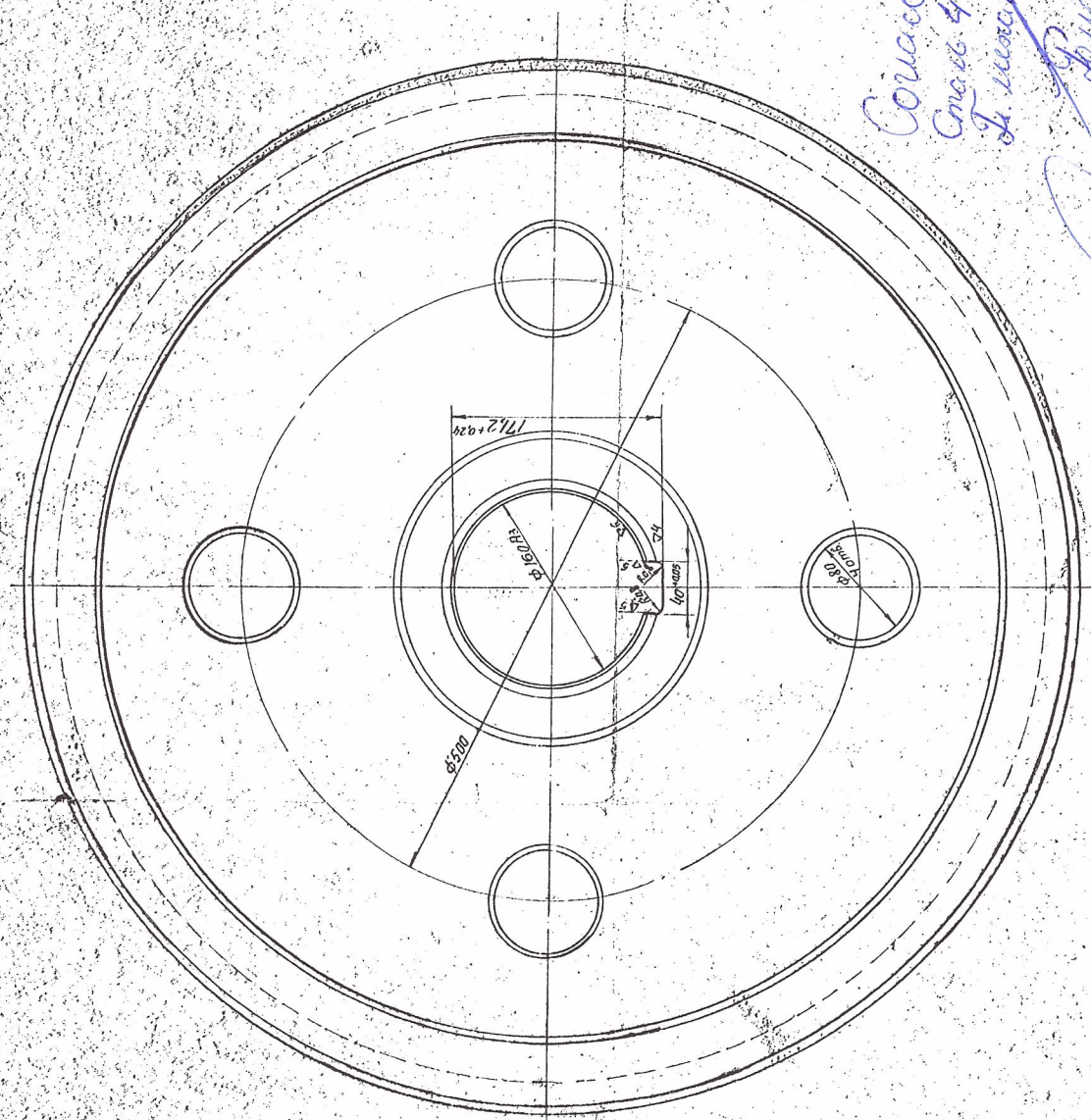
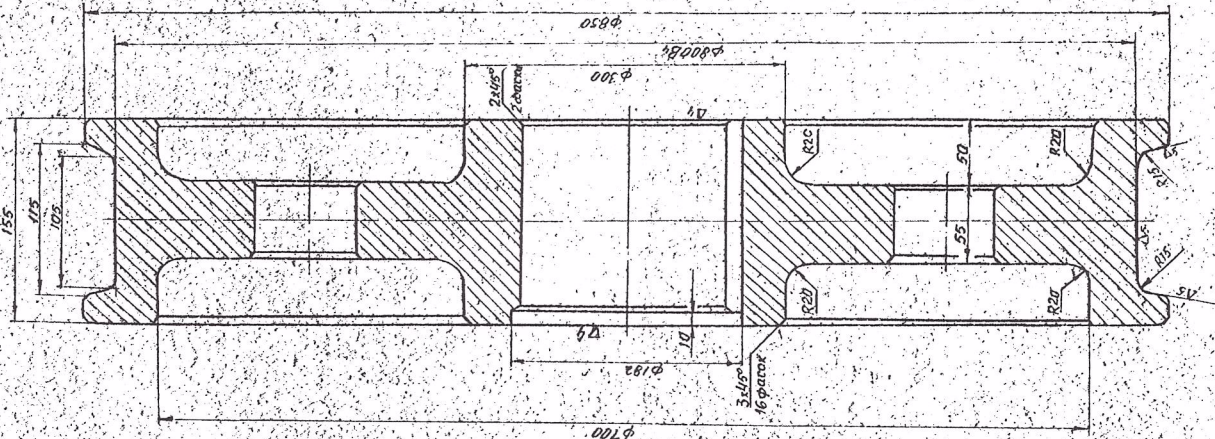




1. Поверхность колеса должна быть чистой, Трещины, заковы, и расщелины не допускаются.
2. Конусность и обвальность $\leq 0,04$ и $\leq 0,04$ В пределах половины допуска на диаметр.
3. Перекос шпоночного паза относительно оси отбортовки фланца в пределах допуска на ширину шпоночного паза.
4. Поверхности хвостовика обода и ребра закаливать до твердости Нв 300-350. Глубина закалки не менее 20мм. с плавным переходом к незакаленному слою нормализации.
5. Контроль твердости - на ободах и ребрах колеса.
6. Поверхность обода и ребра покрыты блочным лаком МЛТТ ГОСТ 5633-51, испытание

Составлено по документам
Энерг. 40 х
А. Исаев Д. П.

Д. Иванова В. А.
08.06.2019г.
Отдел Управления
Почтовая 20.000 КН 28 000 9870-47

[illegible]