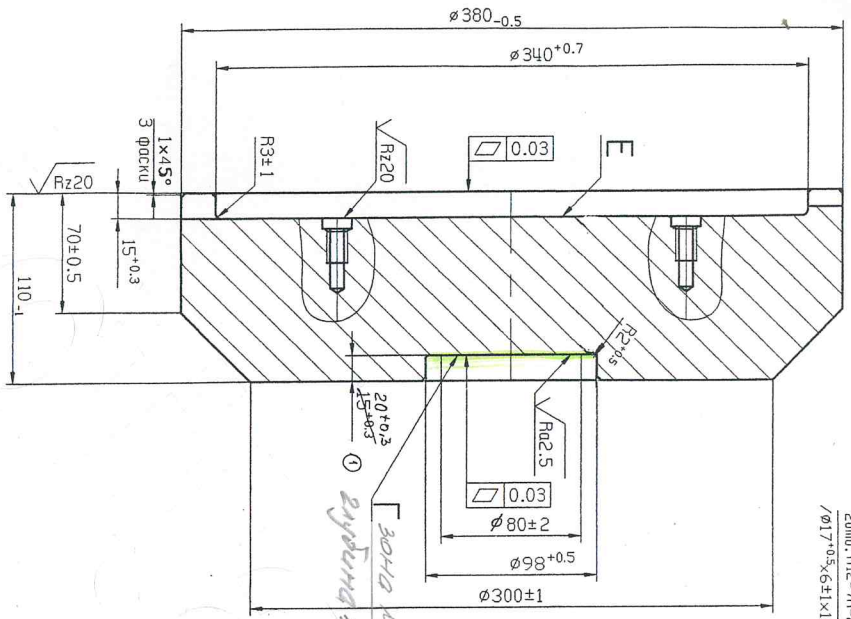


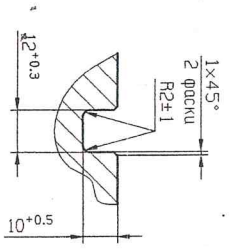
A-A



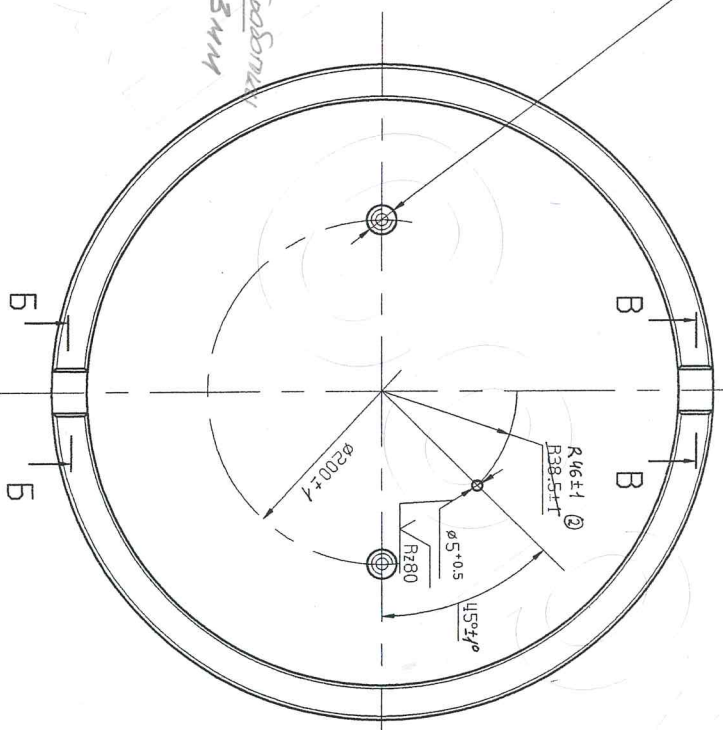
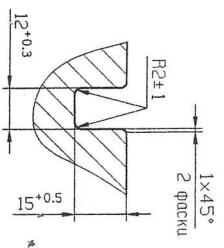
20mm, M12-7H-26⁻²-36⁻²
 /Ø17^{+0.5}×6±1×120⁺¹/

*зона нек. обработки
 диаметр 93 мм*

B-B (1:1)



B-B (1:1)



√Rz40 (N)

1. Осмьре кройки скруглишь радиусом 1 мм.
2. Консервация по СТП БС-6-146-98.
3. Контроль поверхности Г выполняешь на диаметре 70±2 мм.
4. Проведешь идеально дефектоскопию поверхностей Е и Г по индукцииш на поверхн Г и в центральной части поверхн. Е на диаметре, равном диаметру поверхн. Г, дефекты не допускаются. На осмьреся части поверхн. Е допускаются не более 3-х отдельных дефектов с индукторныи следов < 1 мм, если расстояние между ними не менее 50 мм.

2BC. 043. ST6
Опора сажидма
сн. 38X2H2MA