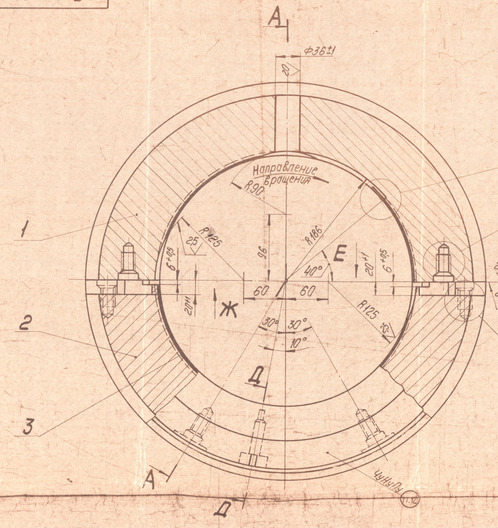
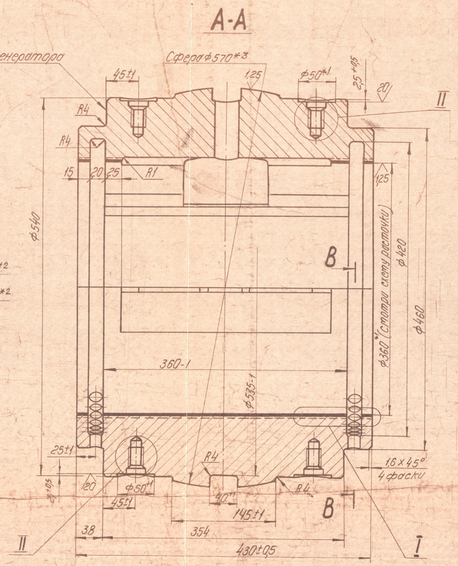
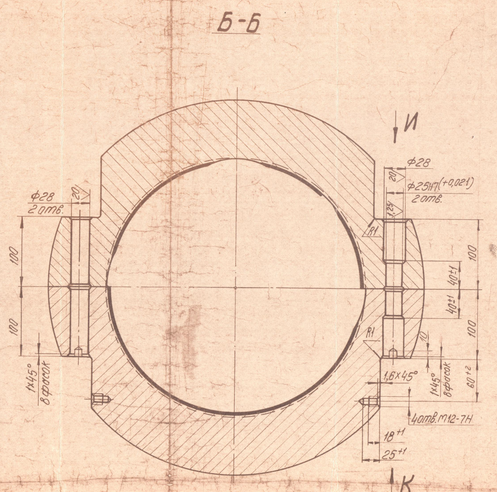
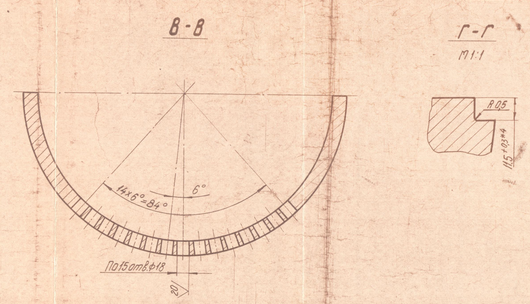
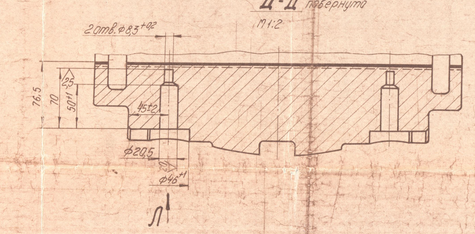
9210-90-192-9

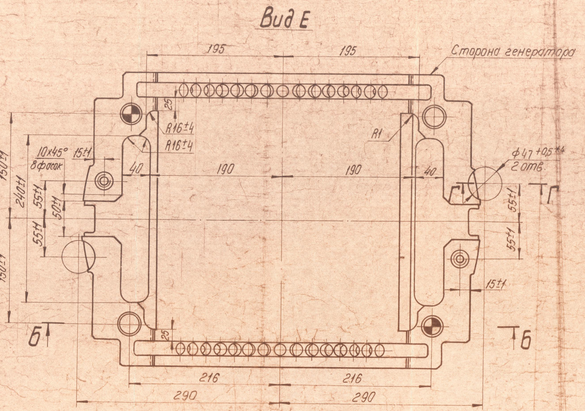


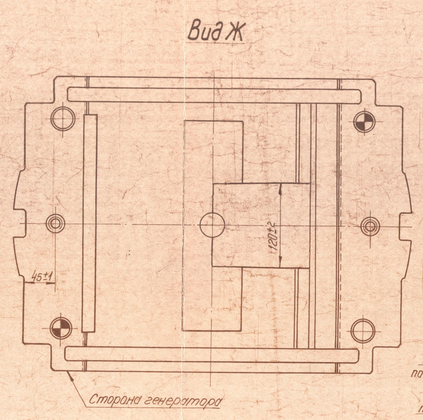


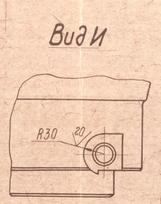


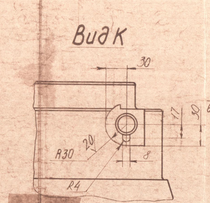


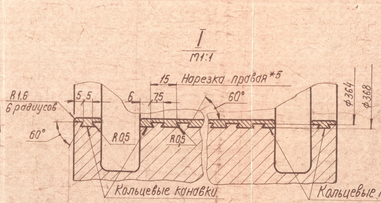


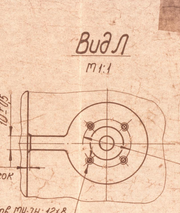


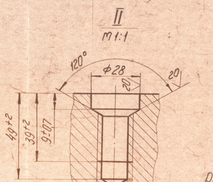


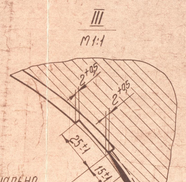












1. *Размер для справок.
2. Качество поверхностей после предварительной механической обработки контролировать МПК по НИ-310.
3. На обработанных поверхностях допускаются расчищенные дефекты диаметром и глубиной до 5мм не более 3 штук на площади 1 дм².
4. Качество прилегания баббита контролировать УЗД и керосино-меловой пробой.
5.*2 Шабрение выполнить по Ш5-3-4 пятна в квадрате со стороной 25мм. По краям щуп 0,05мм не должен проходить при свободном наложении лопаты вкладыша.
6.*3 Сферическую поверхность выполнить в соответствии с фактическим диаметром сферы б. полукольца С-261-06-00-06 и крышки С-261-06-00-05, обеспечив в соединении зазор 0...0,06 мм по диаметру.
7.*4 Обработать совместно с полукольцом С-261-06-00-06.
8.*5 Острые кромки заходов винтовой нарезки притупить до радиуса ≈ 0,5мм.
9. Неуказанные предельные отклонения размеров, диаметров ±IT/2, остальных ±IT/2.
11. Покрытие кроме рабочих поверхностей залить бабbитом, расположенных через разъем вкладыша и плоскости отверстий под термометры, эмалью ВЛ-515 красно-коричневой ТУ 6-10-1252-75. N. 6.1. Площадь покрытия 2 - 1,2 м².
12. Маркировать шрифтом 10 по ГОСТ 26020-83.
13. Схема строповки и транспортировки ПР 01-742.

КПО «Азовсельмаш» г. Ростов-на-Дону
АРХИВНЫЙ ЭКЗЕМПЛЯР

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.				
Пров.				
Т.контр.				
Н.контр.				
Утв.				

Б-261-06-01СБ 260
Вкладыш
Сборочный чертеж.
Лит. | Масса | Масштаб
371 | 1:25
Лист 1 Листов 1
ПО1
ХТЗ им. Сто. Орджоникидзе

Копировал
Формат А1