

место маркировки

Б-Б

А-А

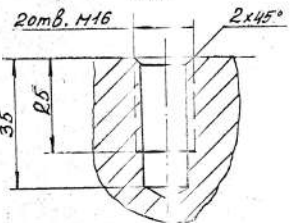
I  
1:1

II  
1:1

Вид В

3-остальное

Г-Г



1. Изготовить в соответствии с ТУ 24-1-144-69.
2. Овальность и конусность посадочных диаметров  $\phi 250$  при  $\frac{1}{3}$  и  $\phi 250$ Н в пределах допуска на диаметр,  $\phi 190$ Т и  $\phi 260$ Т в пределах половины допуска на диаметр.
3. Перекос шпоночных пазов в пределах допуска на ширину паза.
4. Центровые отверстия В12ССТ: 725 с двух сторон.
5. Резьба М180х4; М160х3 и М16 по ГОСТ 9150-59. Допуски на резьбу 3<sup>го</sup> кл. точности по ГОСТ 9253-59.
6. Блечение поверхности "Д".
7. Острые кромки притупить.
8. Отклонение свободных размеров по 7 кл. точности. ОСТ 1010 и ГОСТ 2639-59.
9. Маркировать по чертежу эк. 144.000 (инструкция и 547-69).

56200

				3				МП 25. 11. 304			
				В. А. Л.				Литера			
				Механизм привода				и			
				для привода				370			
				Литера				Литера			
				Сталь 34ХНМ							