

место маркировки

Б-Б

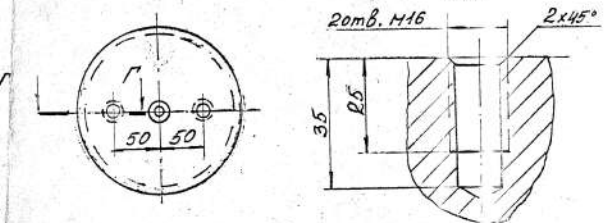
А-А

I

II

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  $\phi 250H$  в пределах допуска на диаметр,  $\phi 190T$  и  $\phi 260T$  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  $M180 \times 4$ ;  $M160 \times 3$  и  $M16$  по ГОСТ 9150-59. Допуски на резьбу 3<sup>го</sup> кл. точности по ГОСТ 9253-59.
6. Блечение поверхности "Д" не более 0,03 мм.
7. Острые кромки притупить.
8. Отклонение свободных размеров по 7 кл. точности. Остатки по 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. прораб. и эк.				и			
				Лекция				370			
				Сталь 34ХНМ				Лист			

Согласовано