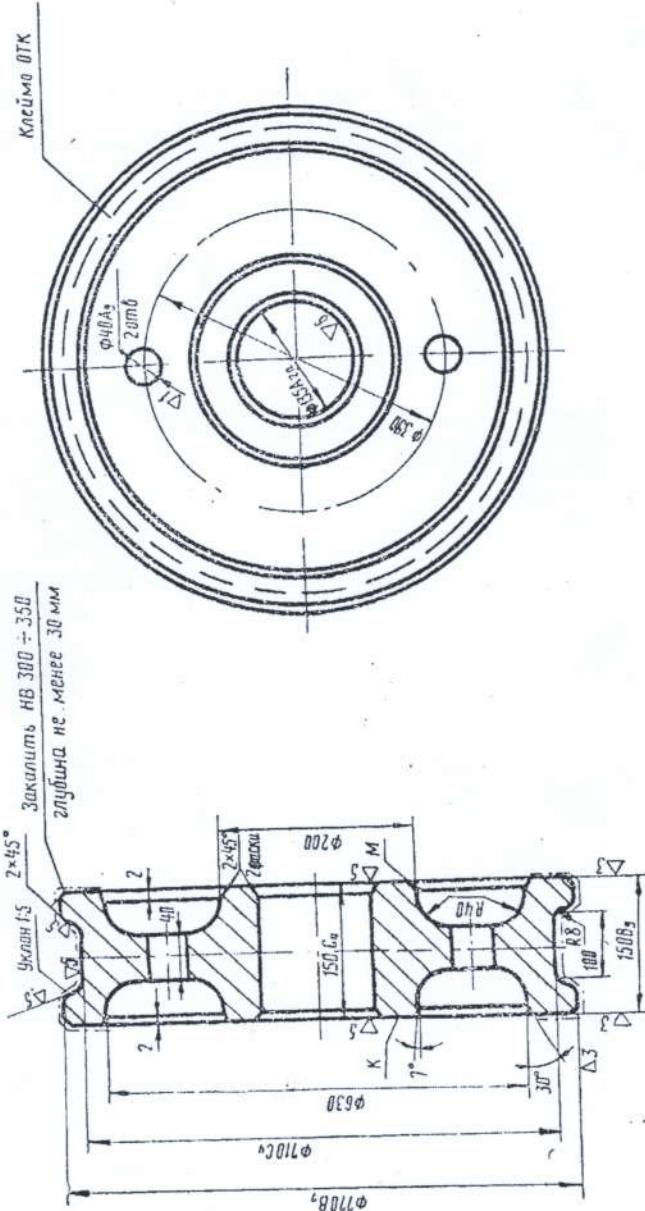


~ отработанное



1. Допуски, припуски и кузнецкие напуски на штамповку по II гр. ГОСТ 7505—55.
2. Технические требования на штамповку — гр. II—кп 80Б ГОСТ 8479—70.
3. Радиальное биение $\varnothing 710\text{Cч}$ — не более 0,3 мм.
4. Торцевое биение поверхностей «К» и «М» — не более 0,6 мм.
5. Предельные отклонения на размеры, не ограниченные допусками, $\pm \frac{1}{2}(A_7 + B_7)$ ОСТ 1010.
6. Острые кромки притупить.
7. Разрешается изготавливать из стали по ГОСТ 10791—64.
8. Необработанные поверхности очистить и окрасить согласно ТУ 24—9—20—018—68.

✓ КОЛЕСО ХОЛОДНОЕ $\varnothing 710$ МН

Чертеж 207.2—6485
Материал — сталь 75 ГОСТ 1050—60
Масса — 288 кг

Заводской индекс: 207.2-6485

~ отверстие

Клейма ОТК

1. Допуски, припуски и кузнечные напуски на штамповку по III пр. ГОСТ 7505—55.
2. Технические требования на штамповку — гр. II—кп 80Б ГОСТ 8479—70.
3. Радиальное биение $\varnothing 710\text{C}_4$ — не более 0,3 мм.
4. Торцевое биение поверхности «K» и «M» — не более 0,6 мм.
5. Смещение и перекос шпоночного паза относительно оси колеса — не более половины допуска на ширину паза.
6. Предельные отклонения на размеры, не ограниченные допусками, $\pm \frac{1}{2} (A_7 - B_7)$ ГОСТ 1010.
7. Острые кромки притупить.
8. Разрешается изготавливать из стали по ГОСТ 10791—64.
9. Необработанные поверхности очистить и окрасить согласно ТУ 24—9—20—018—68.

КОЛЕСО ПРИВОДНОЕ $\varnothing 710$ мм

Чертеж 206.2—6484
Материал — сталь 75 ГОСТ 1050—60
Масса — 288 кг

8. Внешний вид колеса