



1. Изготовить согласно ГОСТ 21 940.01-82.
2. При порошковой заготовке притупления промок под сварку выдерживать за счет уменьшения размера Ж полушаров и увеличения зазора между ними при сборке.
3. После сварки произвести термообработку.
4. Неприставление добытовой накладки не допускается. Качество накладки контролировать ультразвуком.
5. После накладки дробита исправление дефектов сваркой не допускается.
6. Неуказанные предельные отклонения размеров — по 10 степени точности ГОСТ 8908-58, отбер стиплю А; валов-пов, остальных — по СМ<sub>2</sub>.
7. Влажность не допускается на полках втулки с добытовой накладкой допускается не более 0,1 мм.
8. Отклонения от точности пов. Г (под накладку) не более 0,2 мм, пов. Д и Е не более 0,1 мм на длине втулки.
9. Эластичность после накладки допускается не более 13,10.\* Размеры для справок.
11. Маркировка номер заказа, обозначение и БН.
12. Данная деталь взаимозаменяема с деталю по черт. 1275.03.301-12Б.

[illegible]

[illegible]