



1. Изготовить согласно ОСТ 24 940.01-82.
2. При кородлениях заготовок притупление промок под сварку выдерживать за счет уменьшения размера Ж полуконусов и увеличения зазора между ними при сборке.
3. После сварки произвести термообработку.
4. Неприставание баббитовой наплавки не допускается. Качество наплавки контролировать ультразвуком.
5. После наплавки баббита исправление дефектов сваркой не допускается.
6. Неуказанные предельные отклонения размеров угловых - по 10 степени точности ГОСТ 8908-58, отверстий по А7, валов- по В7, остальных - по СМ7.
7. Разностепенность на концах втулки с баббитовой наплавкой допускается не более 0,1 мм.
8. Отклонение от конусности по В. Г (под наплавку) не более 0,2 мм, по Д и Е не более 0,1 мм на длине втулки.
9. Зальность после наплавки допускается не более 15.
- 10.* Размеры для справок.
11. Маркировать номер заказа, обозначение и БН
12. Данная деталь взаимозаменяема с деталью по черт. 1275.03.301-1СБ.

				1275.03.301-2СБ.		
		Лист	Масса	М-д		
Исполнитель	М. Савичев	6	312			
Проверен	Донич					
Технолог						
Маш. стан.						
Контр.	Иванов					
Черт. инж.	Донич					
				Лист	Листов	
				ПКО МГСК		

Форм.	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Прим.
				Документация		
22			1275.03.301-2СБ	Сборочный чертеж		
				Детали		
22	1		1275.03.302.	Полуконус	2	
				Материалы		
	2			Нагловка		
				Бабылт БН		
				ГОСТ 1320-74	6,7	кг
				Металл наглаб-		
				ленный	9,5	кг

				1275.03.301-2		
Изм. лист	Исполн.	Подп.	Дата			
Разраб.	Совичева					
Проб.		Издан.		Лист	Лист	Листов
				Б		1
И конт.				НИИТЯЖМАШ ОГК ГМ.		
Утвер.						

Втулка
коническая