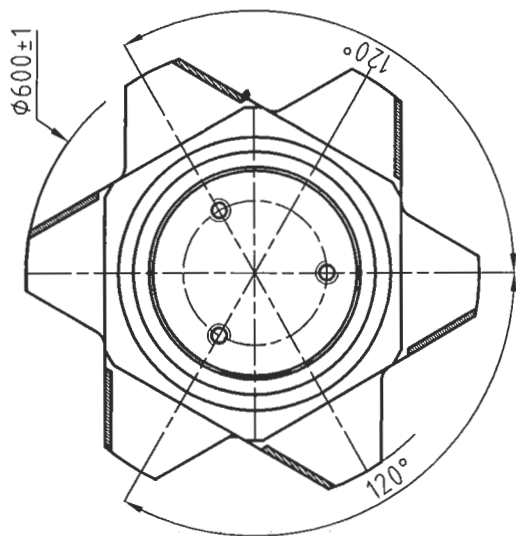
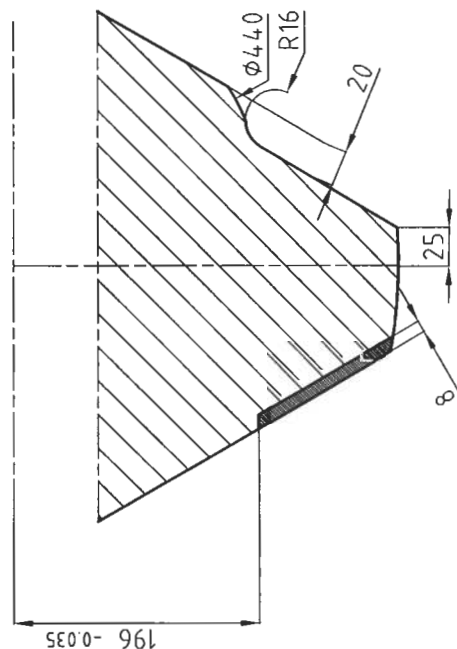




1. На поверхности 3 после наплавки допускаются неровности не более 2мм.
2. Смещение и перекос шпоночных пазов относительно оси не более 0.60мм.
3. Радиальное биение на поверхности И и Ж относительно оси не более 0.060мм.
4. Наплавку рабочих поверхностей зуба и бочки вал-звездочки производить электродами 13КН ГОСТ 10051-75. Твердость наплавленных поверхностей HRC=43.
5. Наплавленный металл-стандартная проволока Ø5мм ГОСТ 2246-70
6. Требования к отливке по ТУ 1120-69.
7. Чертеж выполнен для ремонтных работ в пределах предприятия.



		Подп	Дата	Питат. пластинч. ПП 1-24-150	Ф-484.00.00	
Разраб	Гвелесиани					
Провер						
				Вал-звездочка	Масса	Маш-б
					4422	1:10
Гл. мех	Гелиашвили			35ХМЛ ГОСТ 7832-75	ПКБ ОГн Мех АО "Маднеули"	