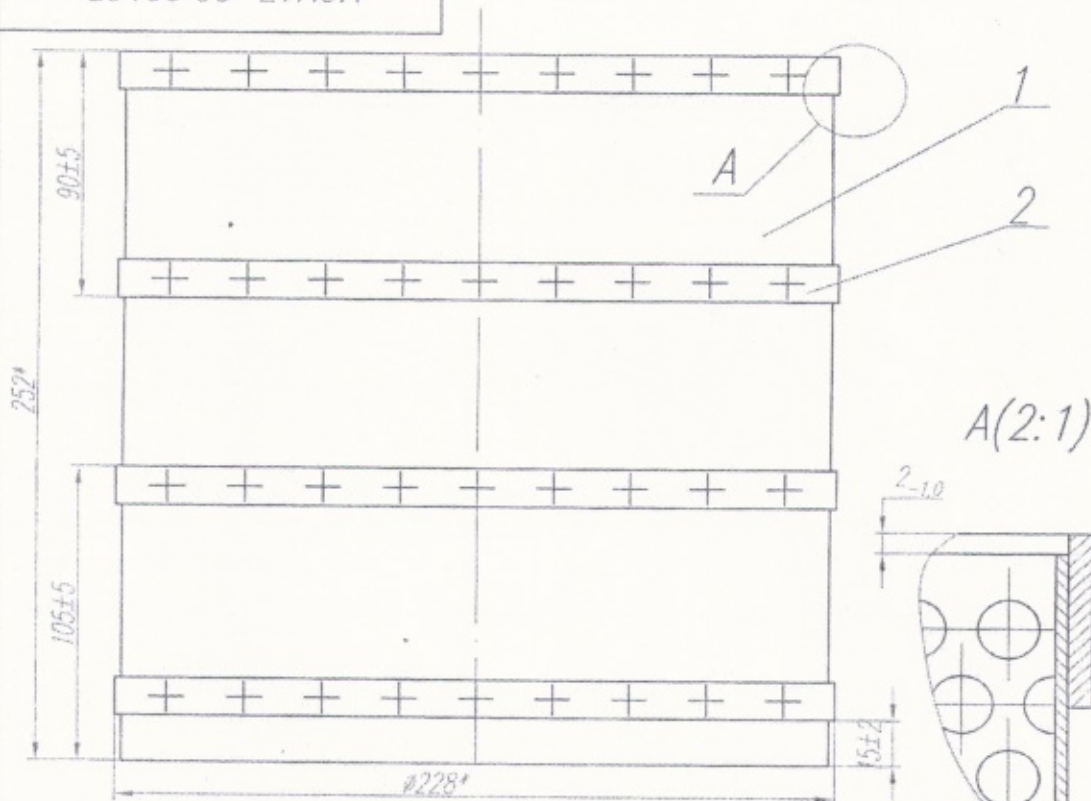


Обозначение изделия по держателю подшипника



1. * Размеры для справок
2. Неуказанные предельные отклонения $\pm 1,0$.
3. Сварка контактная по ГОСТ 15878-79. Точки контактной сварки через 35...45 мм. Стыки заготовки корпуса поз.1, верхнего и нижнего обручей поз.2 развернуть на 180°. Стыки заготовки корпуса поз.1 и средних обручей поз.2 развернуть на 90° (в разные стороны).
4. Допускается нестыковка обручей поз.2 до 2 мм, перепад по горизонтали до 1 мм.
5. Заусенцы снять.
6. Электрополировать. Поверхность электрополированных деталей должна быть однородной, гладкой, светлой и блестящей без растрескивания прижогов, трещин, неотмытых солей, продуктов коррозии. Остальные требования по ГОСТ 9.301-86.

Взам. инв.№	Формат	Зона	Поз	Обозначение		Наименование	Код	Примечание	
	A4		1	MCM47-00.002		Заготовка корпуса	1		
	A4		2	MCM47-00.003		Обруч	4		
Подп. и дата						MCM47-00.001			
	Изм.	Лист	N докум.	Подп.	Дата	Корпус	Лит.	Масса	Масшт.
	Разраб.	Сурков			05.02.19				
	Провер.	Сурков			05.02.19			1,35	1:2
	Т.контр.	Хасанова			05.02.19		Лист	Листов 1	
Инв.№ по др.	Н.контр.	Хасанова			05.02.19	Уралспецмаш			
	Утв.	Гаряева			05.02.19				