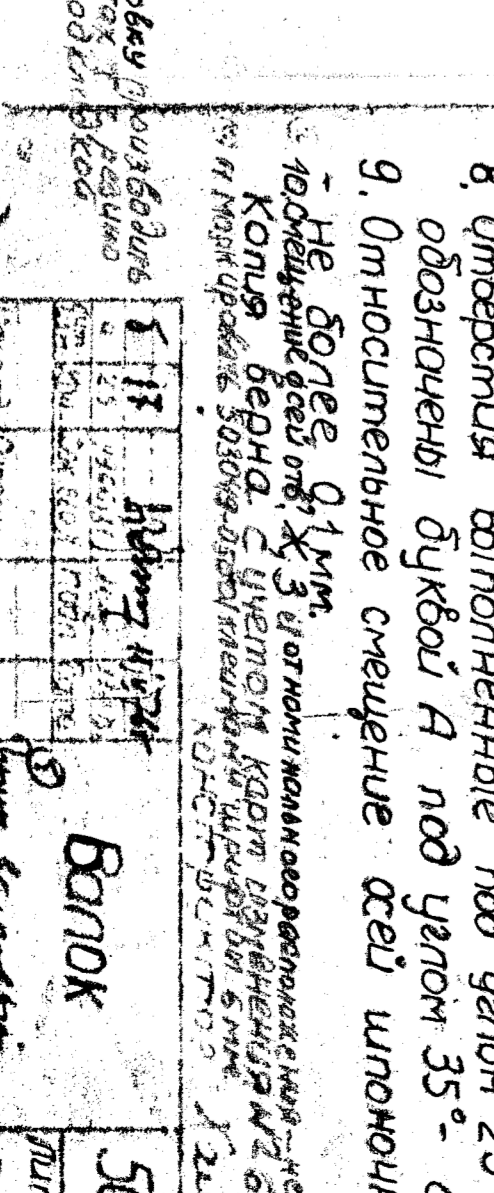
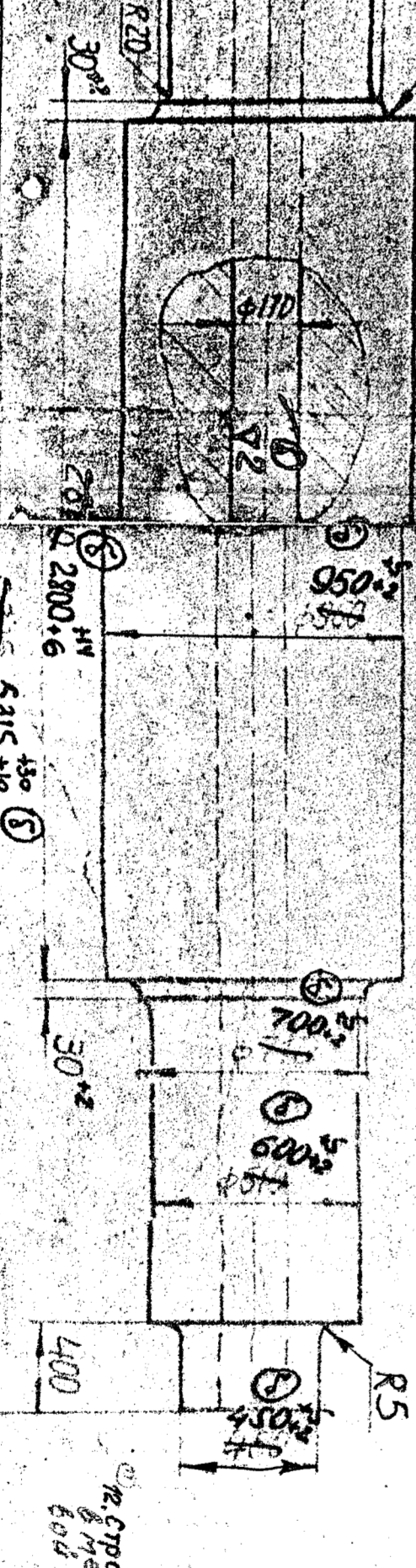


Заготовка банки после правки на зобот, банчицик после обработки по окружности φ3. Вес заготовки - 20 300 г.
 Диаметр отверстия в банке φ44.5 мм.
 Диаметр отверстия в банке φ36 мм.
 Диаметр отверстия в банке φ30 мм.
 Диаметр отверстия в банке φ25 мм.
 Диаметр отверстия в банке φ20 мм.
 Диаметр отверстия в банке φ15 мм.
 Диаметр отверстия в банке φ10 мм.
 Диаметр отверстия в банке φ8 мм.
 Диаметр отверстия в банке φ6 мм.
 Диаметр отверстия в банке φ5 мм.
 Диаметр отверстия в банке φ4 мм.
 Диаметр отверстия в банке φ3 мм.
 Диаметр отверстия в банке φ2 мм.
 Диаметр отверстия в банке φ1 мм.



№	Имя	Фамилия	Инициалы
1	Ванок	503049-05001	
2			
3			
4			
5			
6			
7			
8			
9			
10			

1. Ванок отмененный, глубина отмененной стая в чистовой размерности ванка НВС. Твёрдость рабочей поверхности ванка НВС. Твёрдость в зоне расположения отверстий φ35 и φ6 середины на банке НВС 30.
 2. Убедитесь, что диаметр φ35 от номинального значения не более 5.2 мм, на всей длине банки.
 3. Ванок используется на протяжении гидротехнической деятельности - 9 кг/см² в течение 15 мин.
 4. Внешне рабочей поверхности банки φ450±0.2 номинально шеек φ600С не более 0.1 мм.
 5. Обладатель банки ванка не более 0.1 мм конусности не более 0.01 мм на длине 2800 мм.
 6. Обладатель поверхности φ600С (-0.04) не более 0.1 мм конусности не более 0.01 мм на длине 540 мм.
 7. Диаметр торцов Д и Е φ700 мм, по окружности в центрах не более 0.045 мм на φ700 мм.
 8. Диаметр выемки под углом 25° углублено отклонения дугкой А под углом 35° дугкой Б.
 9. Относительные смещения дел шпоночных пазов.
 Не допускать вмятин, царапин, трещин, сколов, коррозии, деформации, повреждений, влияющих на работоспособность детали.
 Подпись: [Signature]
 Дата: [Date]