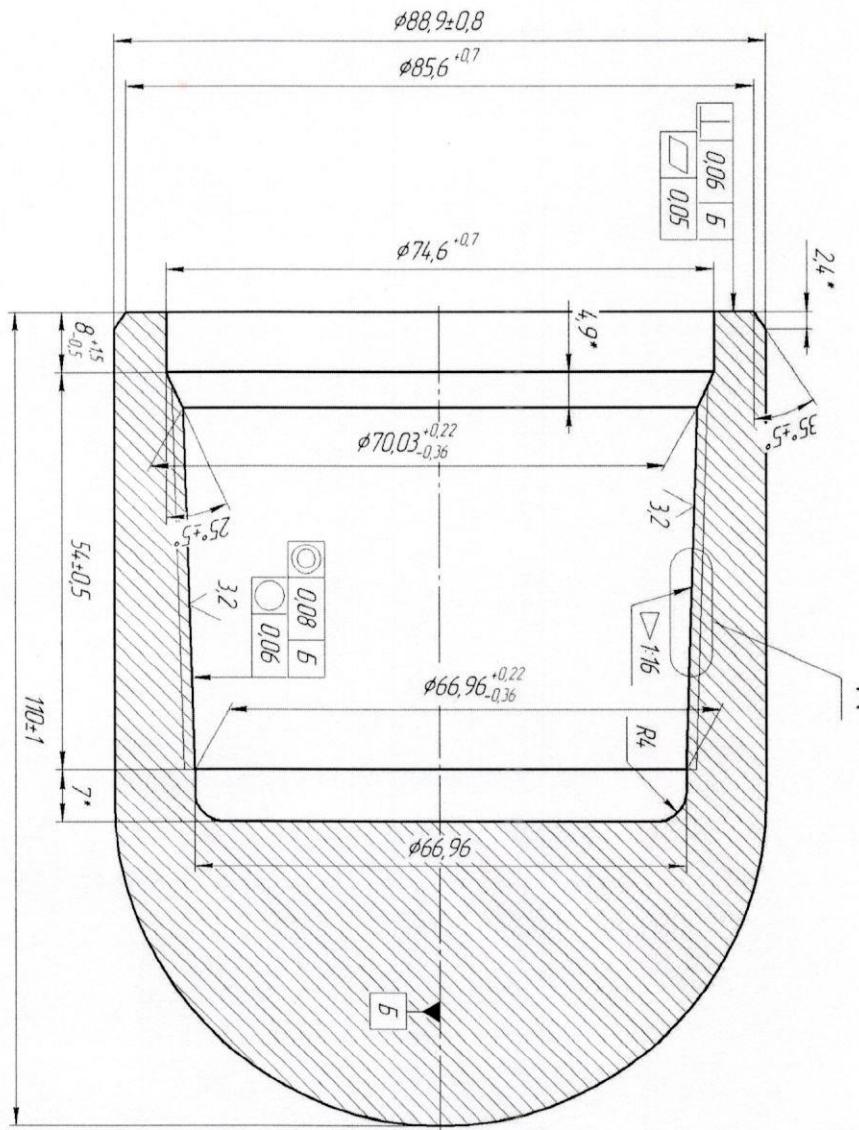
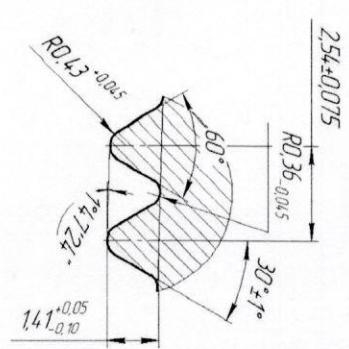


ФСУ217.005.000

12,5 ✓(✓)

A(10:1)



может быть пропечено каково на глубину прорывающуя глубину резьбы не более чем на 0,5 мм. Канавка не должна иметь острый угол под подрезом.

5. На наружной и внутренней поверхности не должно быть плен, раковин, закапот, расположенных трещин и погодин. Допускается брызговка и засыхание указанных дефектов при условии, что их глубина не превышает пределенного мицесобого отклонения по толщине стекла. Задирка засека или заделка дефектных мест не допускается.

6. Препрессные отклонения величины радиусов должны быть для проектирования резьбодоборудующего инструмента и контроля не подтверждены.

7. Резцы контролируются с помощью калибра согласно ГОСТ 633-80

100.000.54.005

Номер подшипника	Подшипник	Видимый номер	Номер документа	Подшипник

Страница №	Первый применен

Номер подшипника	Подшипник	Линия	Номер	Номер
Башмак НКТ-73	Башмак НКТ-73	Линия А	266	21
Головка фланец А	Головка фланец А	Линия А	Головка фланец А	Линия А
Головка фланец Б	Головка фланец Б	Линия А	Головка фланец Б	Линия А
Шайба фланец А	Шайба фланец А	Линия А	Шайба фланец А	Линия А