



- 1* Размеры для справок.
- 2. Неуказанные предельные отклонения размеров $\pm 14/2$.
- 3. Произвести ремонт поверхностей 4; 5; 6; 7 следующим образом:
 - А. Клиновые поверхности 4; 5 спланировать до 3...4 мм,
Наплавить 10...12 мм, по поверхностям 4; 5.
Выполнить мехобработку.
 - Б. Неплоскостьность поверхностей 4; 5
допускается не более 0,1 мм на длине 1000 мм.
 - В. Отклонение от уклона клиновых сторон 4; 5 на верхней
плоскости стойки допускается не более 0,2 мм на 1000 мм.
 - Г. Плоскость 6 спланировать до 4...5 мм.
Наплавить 12...15 мм по поверхности 6.
Неплоскостьность поверхности 6 допускается не более 0,1 мм
на длине 1000 мм.
 - Д. Выполнить мехобработку поверхности 6.
 - Е. Непараллельность поверхности 6 к базовой поверхности 1
допускается не более 0,1 мм на длине 1000 мм.
 - Ж. Непрерывность поверхности 6 к базовой плоскости А
допускается не более 0,1 мм на длине 1000мм.

К. Выполнить мехобработку поверхности 7.
Поверхности 7 должны лежать в одной плоскости
и параллельны поверхности 1.
Непараллельность поверхностей 7 к плоскости 1
не более 0,1 мм на длине 1000 мм.
Л. Непротенцируемость поверхностей 7 к базовой
плоскости А допускается не более 0,1 мм на длине 1000 мм.

4. Электроды УОН13/55 ГОСТ 9466-75.
5. Вапить с подогревом до $t=200\text{--}250^\circ\text{C}$.