



1\* Размеры для справок.

2. Неуказанные предельные отклонения размеров  $\pm IT14/2$ .

3. Произвести ремонт поверхностей 4; 5; 6; 7 следующим образом:

А. Клиновья поверхности 4;5 спланировать до 3...4 мм,  
Наплавить 10... 12 мм, по поверхностям 4; 5.

Выполнить мехобработку.

Б. Неплоскостность поверхностей 4; 5

допускается не более 0,1 мм на длине 1000 мм.

В. Отклонение от уклона клиновых сторон 4; 5 на верх:

В. Отклонение от уклона клиновых сторон 4, 5 на верх. плоскости стойки допускается не более 0,2 мм на 100

Г. Плоскость 6 спланировать до 4—5 мм

Г. Плоскость 6 спланировать до 4... 5 мм.  
Наплавить 12... 15 мм по поверхности 6

Наплавить 12... 15 мм по поверхности б.  
Неплоскостность поверхности б. допускается не более 0,1 мм.

Неплоскостность поверхности б допускается не более 0,01 мм на 1000 мм.

на длине 1000 мм.

Д. Выполнить междобработку поверхности б.

Е. Непараллельность поверхности  $\beta$  к базовой поверхности

допускается не более 0,1 мм на длине 1000 мм.

Ж. Неперпендикулярность поверхности б к базовой пло

допускается не более 0,1 мм на длине 1000мм.

--	--	--	--	--	--	--


205070020

[illegible]

					Стойка левая	Лит.	Мас.
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Введ.			

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Строка левая			
Разраб.		Денисов	Вел	05.04	Ремонт верхней части			232

Разработчик	Денисов	05.04.	Гемоний верхней части к цилиндру	232
Проведен	Комаров	182		
Т				

Т. контр. Лист 2

[illegible]

H. Kämp.					
Simé					

- К. Выполнить мехобработку поверхностей 7.  
Поверхности 7 должны лежать в одной плоскости и параллельны поверхности 1.  
Непараллельность поверхности 7 к плоскости 1 не более 0,1 мм на длине 1000 мм.
- Л. Неперпендикулярность поверхности 7 к базовой плоскости А допускается не более 0,1 мм на длине 1000 мм.
- Электроды УОИИ 13/55 ГОСТ 9466-75.  
Варить с подогревом до t=200...250°С.

[illegible]