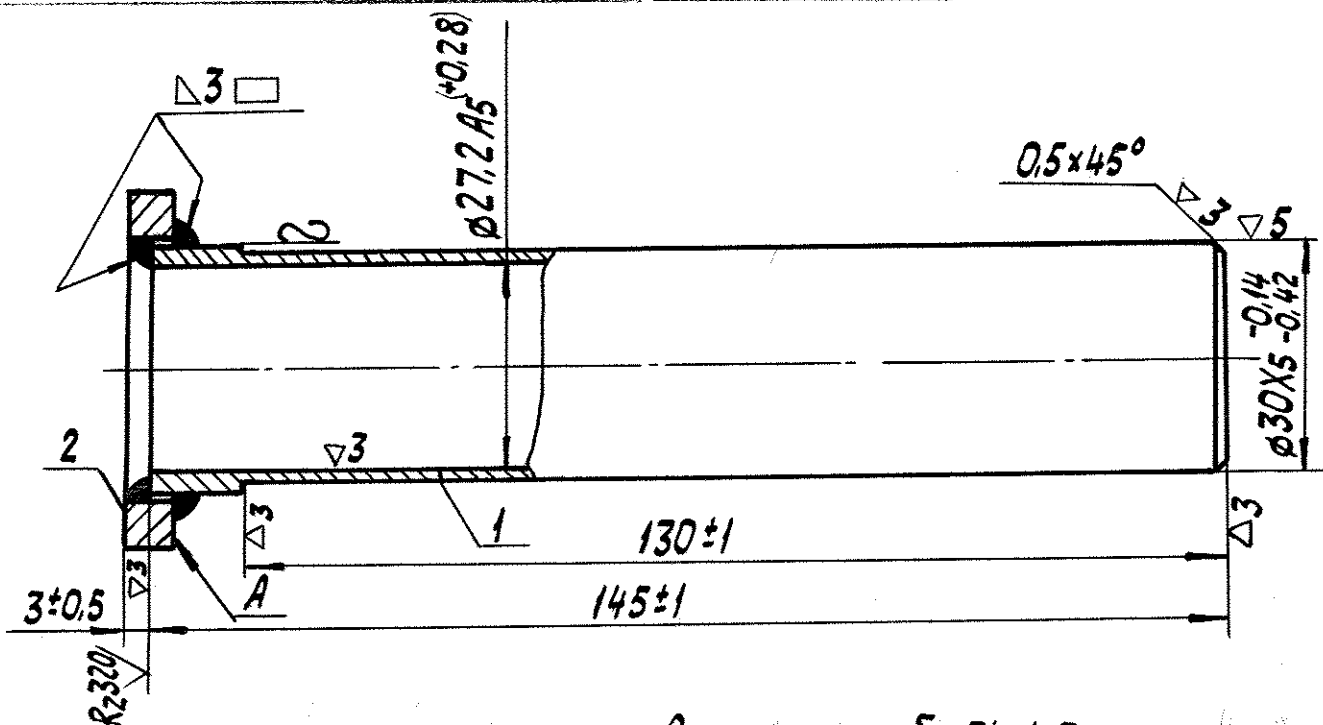


172.91.051сб



1. Деталь 172.91.097 изготавливать из трубы 34x4,5 из стали В20 ГОСТ 8733-66.
2. Поверхности  $\phi 27,2 A5$  и  $\phi 30 \times 5$  обрабатывать после приварки кольца.
3. Биение поверхности  $\phi 30 \times 5$  относительно  $\phi 27,2 A5$  не более 0,25 мм.
4. Неперпендикулярность торца "А" к оси втулки не более 0,5 мм в габарите детали; допускается обработка по торцу "А" до  $\phi 40$ .
5. Цинковать 21мк, не менее, хромировать.
6. Допускается производить мех. обработку кольца после сварки, при этом толщина его должна быть не менее 4 мм.

2	172.91.098	Кольцо	1	
1	172.91.097	Втулка	1	без чертежа
Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание

172.91.051сб

Втулка

Лит.	Масса	Масштаб
	0,179	1:1
Лист	Листов	
отдел 520		

4	1	172М.485-86	(Подп.)	Дата
Изм	Лист	№ докум.	Подпись	Дата
Разраб.	Коваленко	(Подп.)	Дата	
Проверил	Политыкин	(Подп.)	Дата	
Т. контр.	Бронштейн	(Подп.)	Дата	
Нач. К.Б.	Венедиктов	(Подп.)	Дата	
Н. контр.	Кулиничев	(Подп.)	Дата	
Утвердил	Карцев	(Подп.)	Дата	

Изготовлен с копии, верно, Мочалов (Мочалова) 10.9.02, 16.01.88  
 Нач. отд. В.А. Артемьев  
 Справ. №  
 Перв. прием.