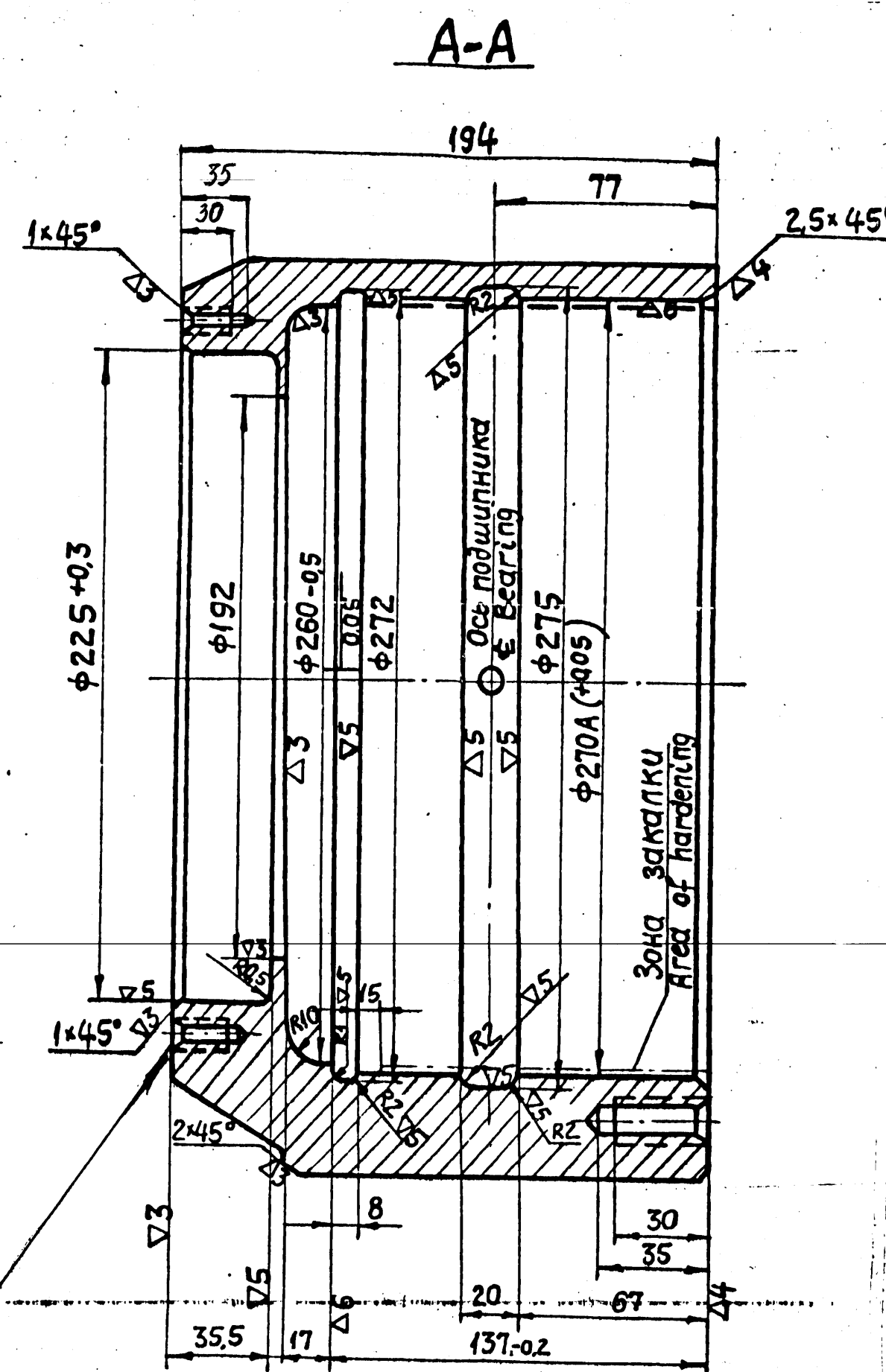
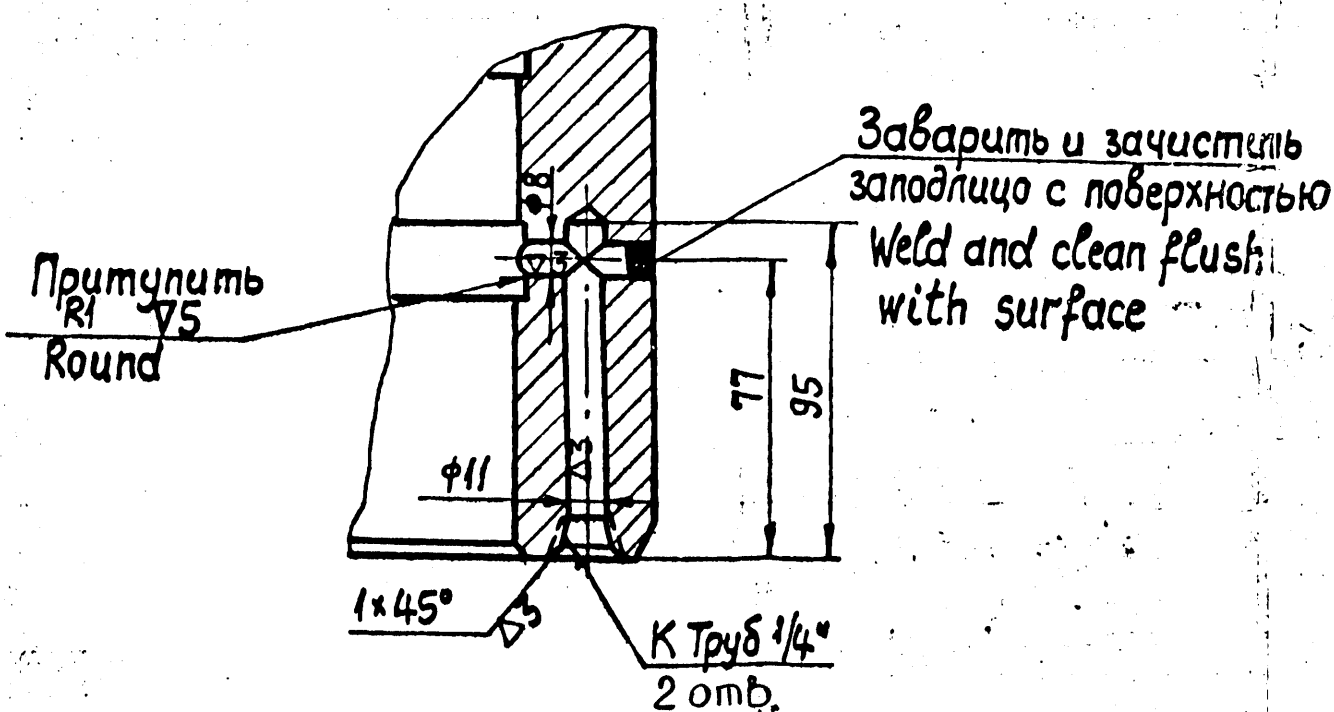
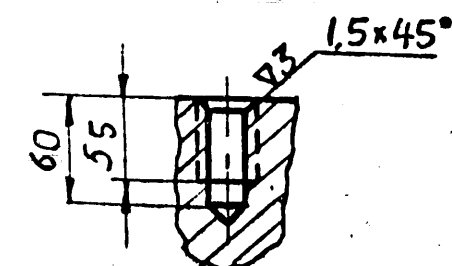
Маркировка
Marking

Б-Б

В-В

М1:2

Притупить
RoundЗаварить и зачистить
заподлицо с поверхностью
Weld and clean flush
with surface

Применить модель для подушки черт 2-70568
Use pattern for chock, Dwg 2-70568.

1. Требования к отливке по ТУ 1120-69.
2. На поверхности отливки разрешается исправление литейных дефектов путем заварки, если их величина не превышает по глубине 5 мм. и по площади 5 см².
3. Твердость после термообработки HB 210÷250.
4. Термообработка поверхностей „П“ до твердости HRC≥40.
5. Поверхность φ270А калий HRC≥40. Допускается продольная незакаленная полоса шириной до 20 мм.
6. Овальность и конусность φ270А, каждая не более 0,025 мм.
7. Острые кромки и заусенцы скруглить.
8. Отверстия КТруб 1/4" (см. Б-Б) выполнить на каждой из 2х подушек, идущих на клет, с разных сторон.

1. Casting to be made in accordance with "ТУ 1120-69".
2. Casting defects on casting surface may be corrected by welding if their depth does not exceed 5 mm. and area is not above 5 sq. cm.

3. Hardness after heat-treatment HB 210÷250.
4. Heat treat surface „П“ to hardness HRC≥40.
5. Harden surface φ270А HRC≥40. A longitudinal unhardened strip is allowed up to 20 mm. in width.
6. Ovality and taper of φ270А not above 0,025 mm. each

7. Round sharp edges and burrs.
8. Drill holes 1/4" t.p. thd (see Б-Б) on each of two chocks, belonging to stand, from different sides.

С подлинником 2-132688 выпуска 2-1966г.
Сверил: Рукис IV-72г. Заверил: Куфешев

Изм.	Кол.	№ докум.	Подпись	Дата	К чертёжу Arrg Dwg 1-155429	2-132688
Созд	№	№ док.	Сигнатур	Дата	Подушка нижняя Lower Chock	Лист 60
Конст	Солодикин				Сталь 45П-II ГОСТ 977-65 Steel	Лист 37
Руков.	Солодикин					ОГК
Н. контр.	Кирьяков					

20ми

117-32