

Деталь: втулка (подшипника) РЗ: 714352.028 14.10.24 М.А. Чернов

Изм. №	Подп.	Дата	Взам. инст. №	Инв. № докл.	Подп. и дата
152486	М.А. Чернов	21.10.24			
Склад. №	Перв. примен.	ВКИА.303737.001	СВ 1160/180-72 УХЛ4		

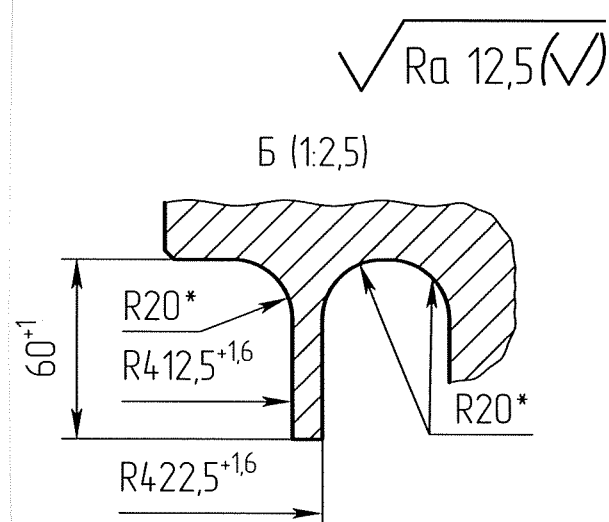
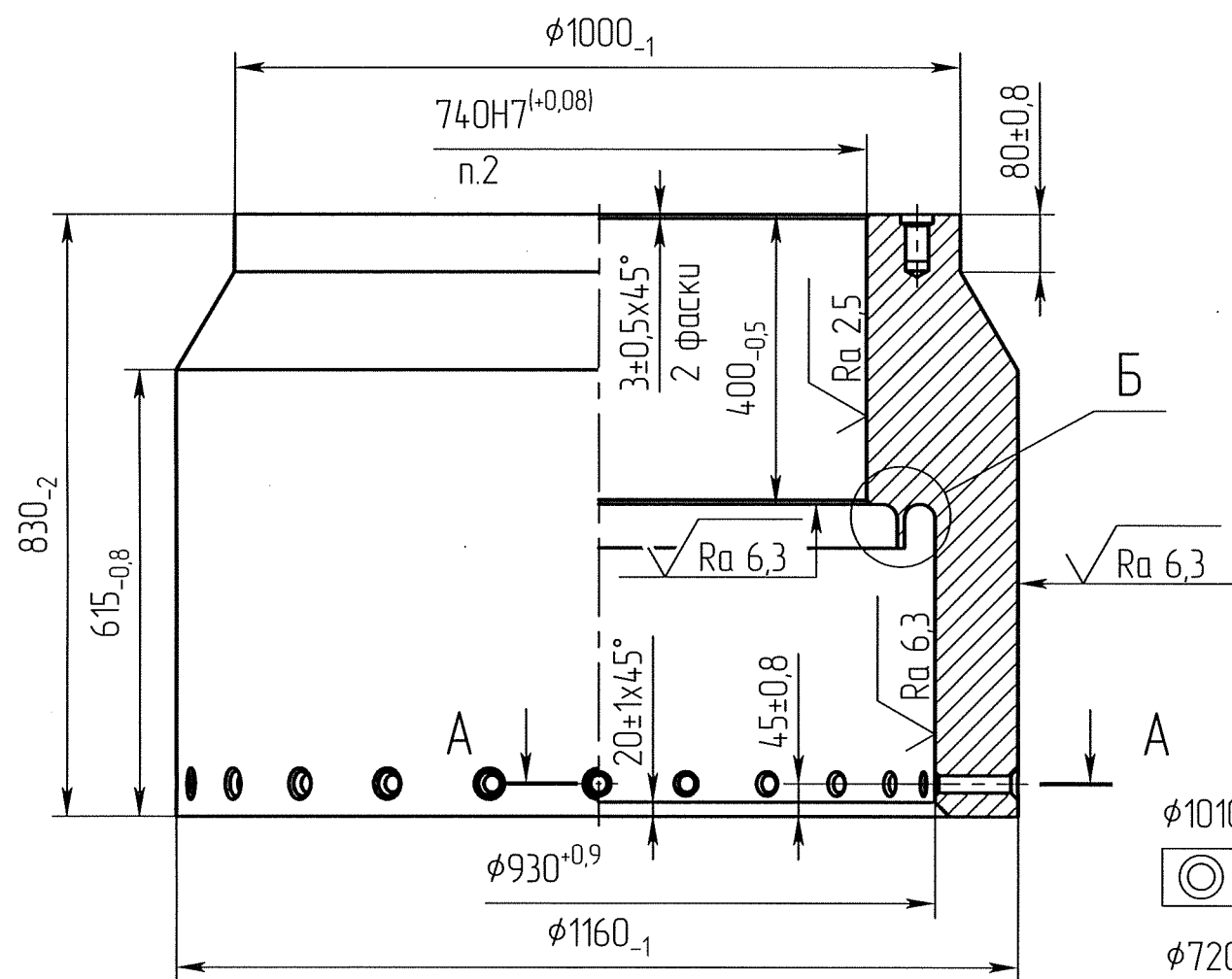
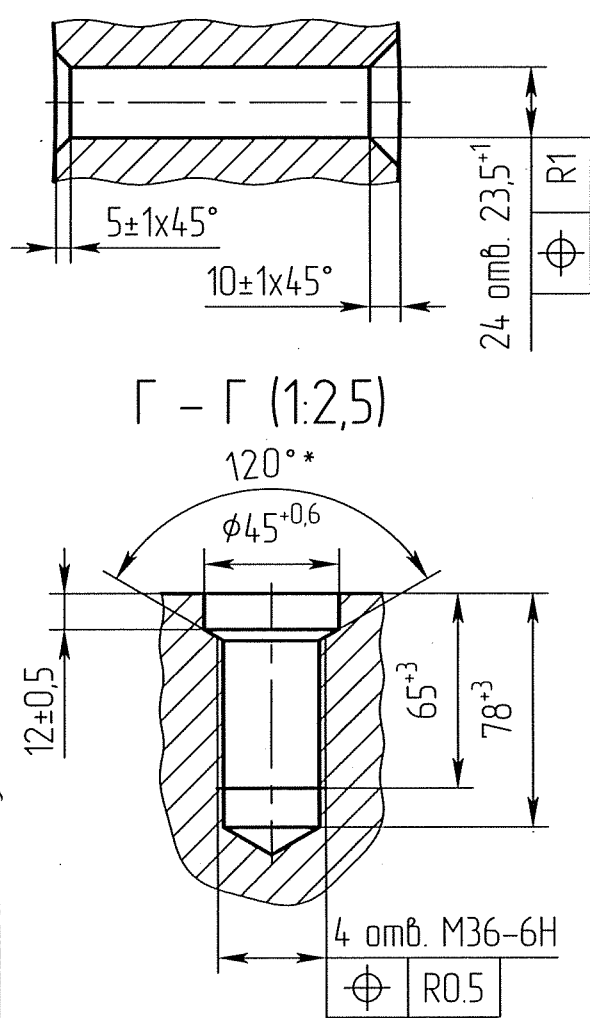
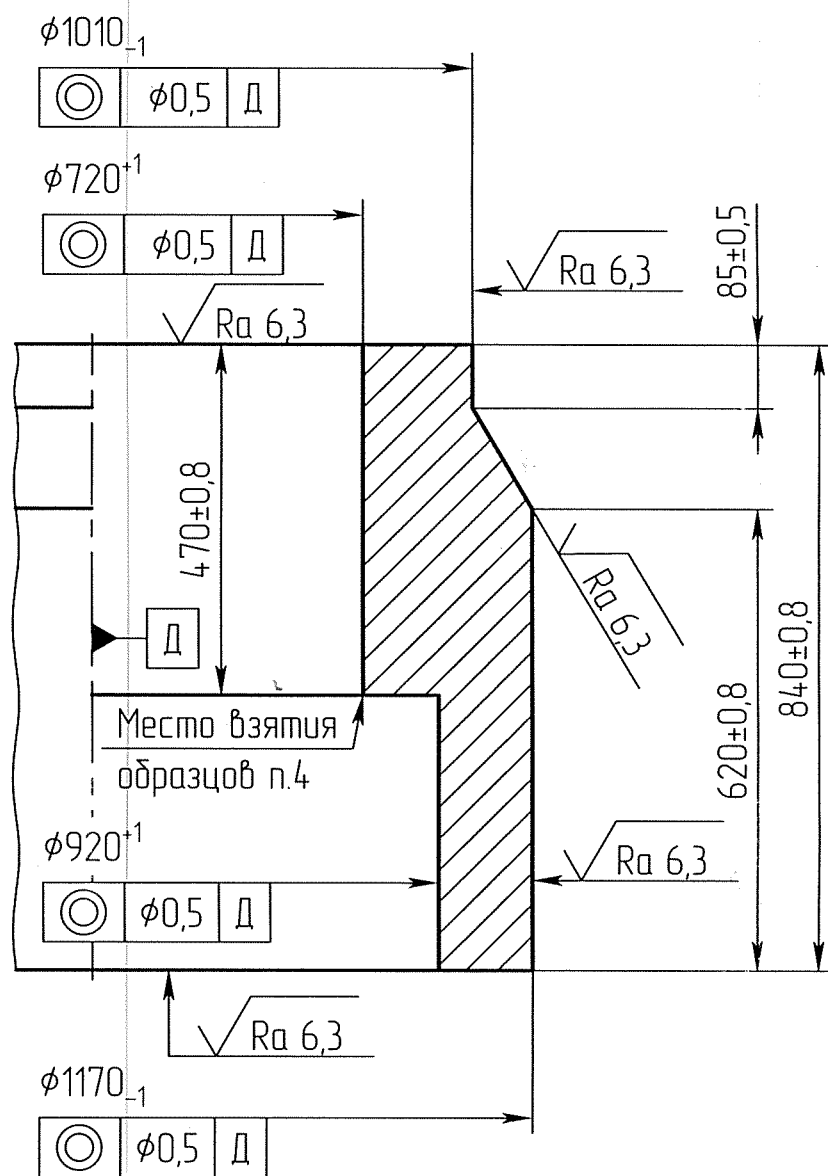
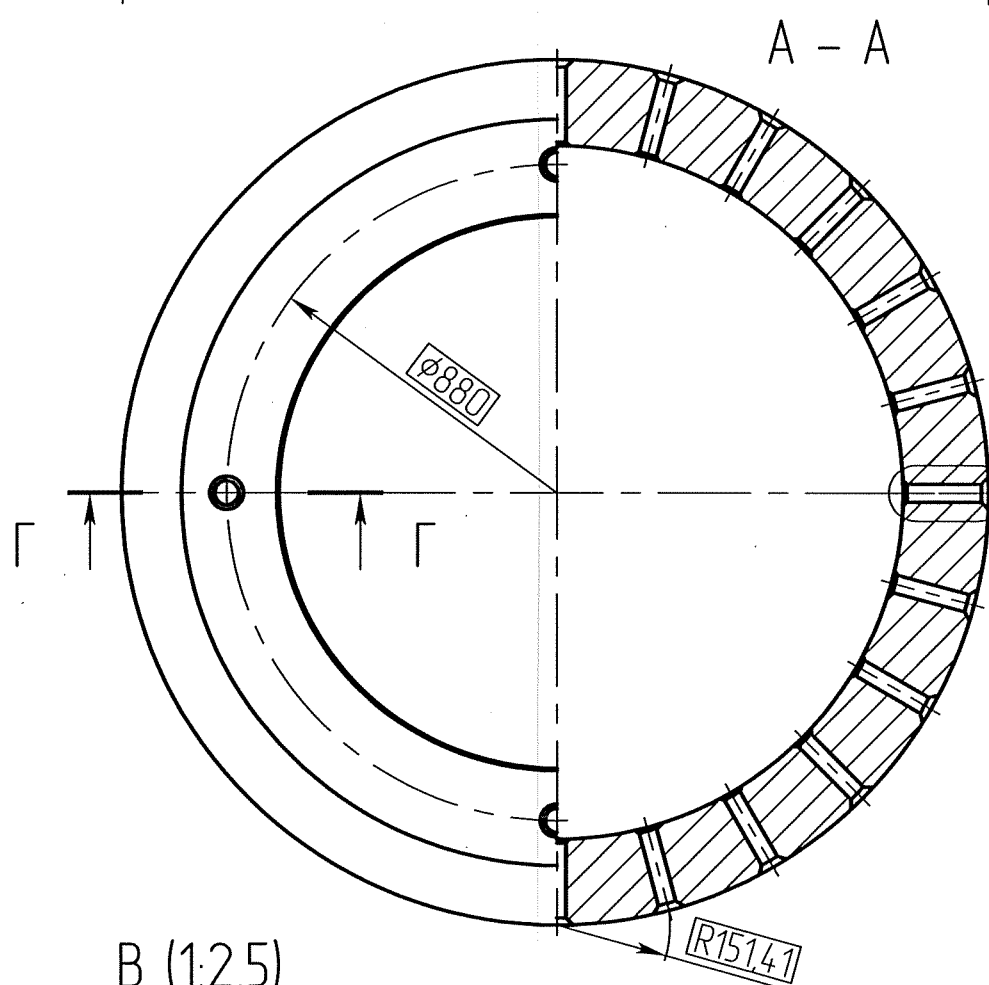


Рисунок 1
Заготовка втулки (подшипника)



- *Размеры обеспеч. инстр.
- Диаметр вала черт. ВКИА.303737.001 обработать по фактическому диаметру втулки.
- Поковка должна соответствовать группе 2 ГОСТ 24507-80. Заготовку втулки (подшипника) проверить УЗК на входном контроле.
- На заводе взять образцы для проверки механических свойств поковки и хим. состава поковки. Механические свойства должны соответствовать КП 275 ГОСТ 8479-70.
- Размеры и параметры шероховатости на рисунке 1 для поставщика поковки.
- Масса заготовки втулки (подшипника) - 3315 кг.

ВКИА.714352.028					
1	Зам.	ВК.0890-2024	21.10.24	Лист	Масса
Изм.	Лист	№ док.	Подп.	Дата	Масштаб
Разраб.	Земцова	С.А. Земцова	21.10.24	И	2927
Пров.	Чернова	М.А. Чернов	21.10.24		110
Т.контр.	Драгун	В.А. Драгун	22.10.24	Лист	Листов 1
Н.контр.	Фролунин	С.А. Фролунин	24.10.24	НПО "ЭЛСИБ" ПАО	
Утв.	Вишневский	В.А. Вишневский	25.10.24		
Поковка				Гр. V кп 275 ГОСТ 8479-70 45 ГОСТ 1050-2013	