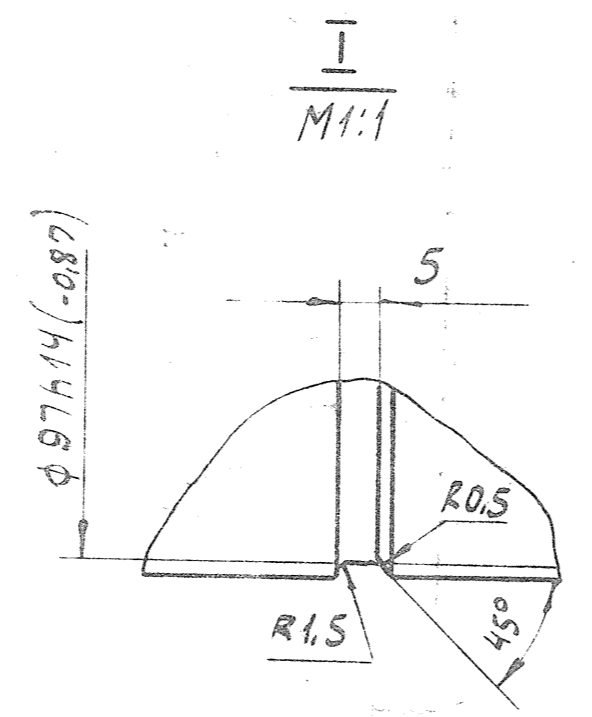
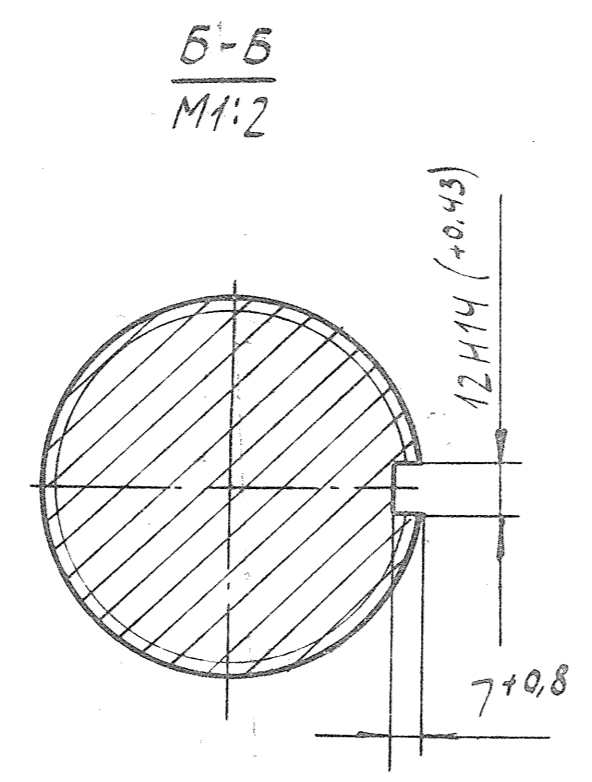
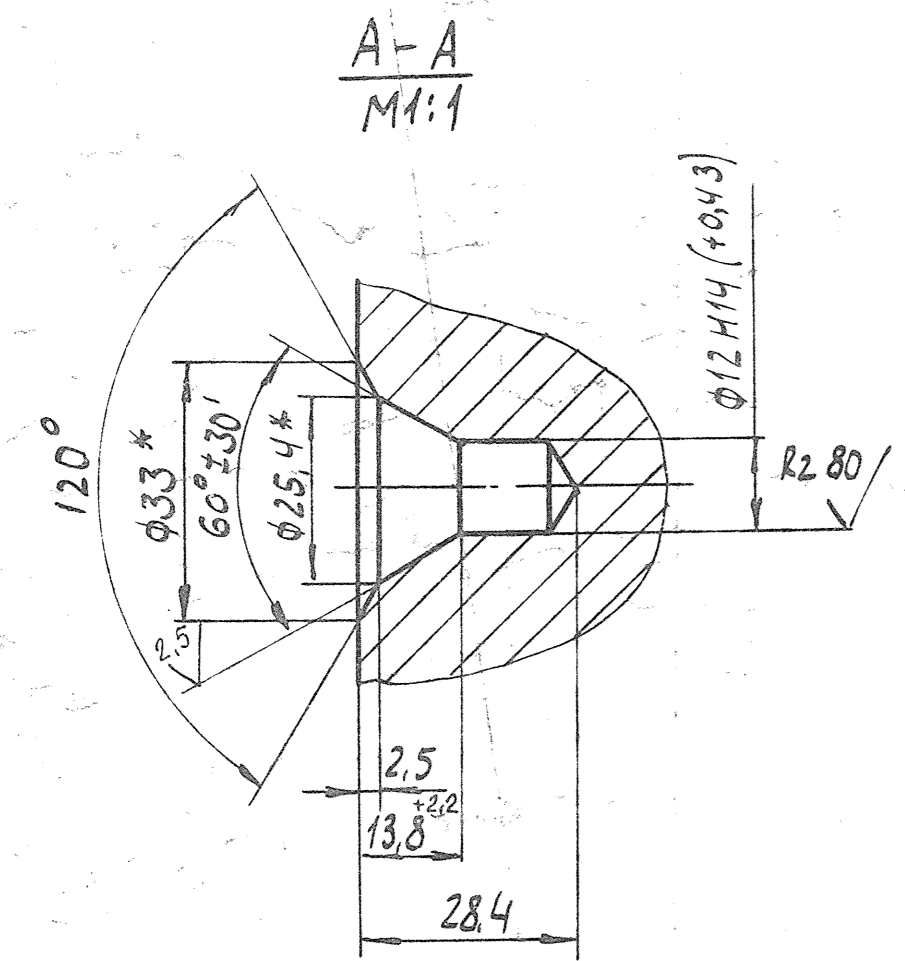
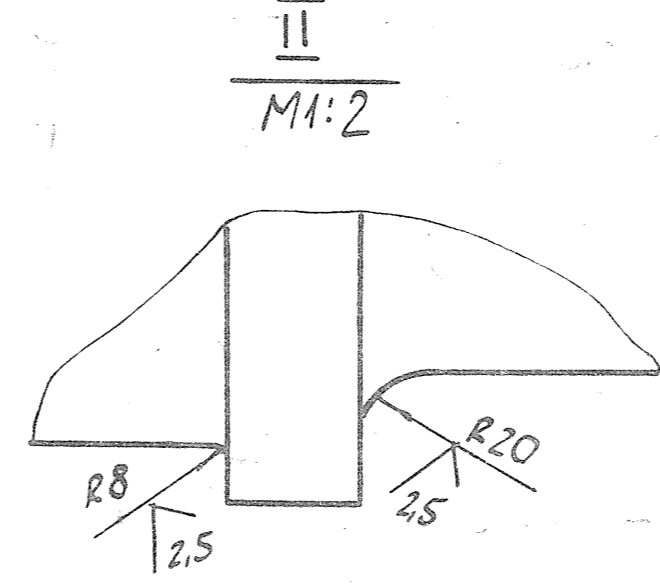
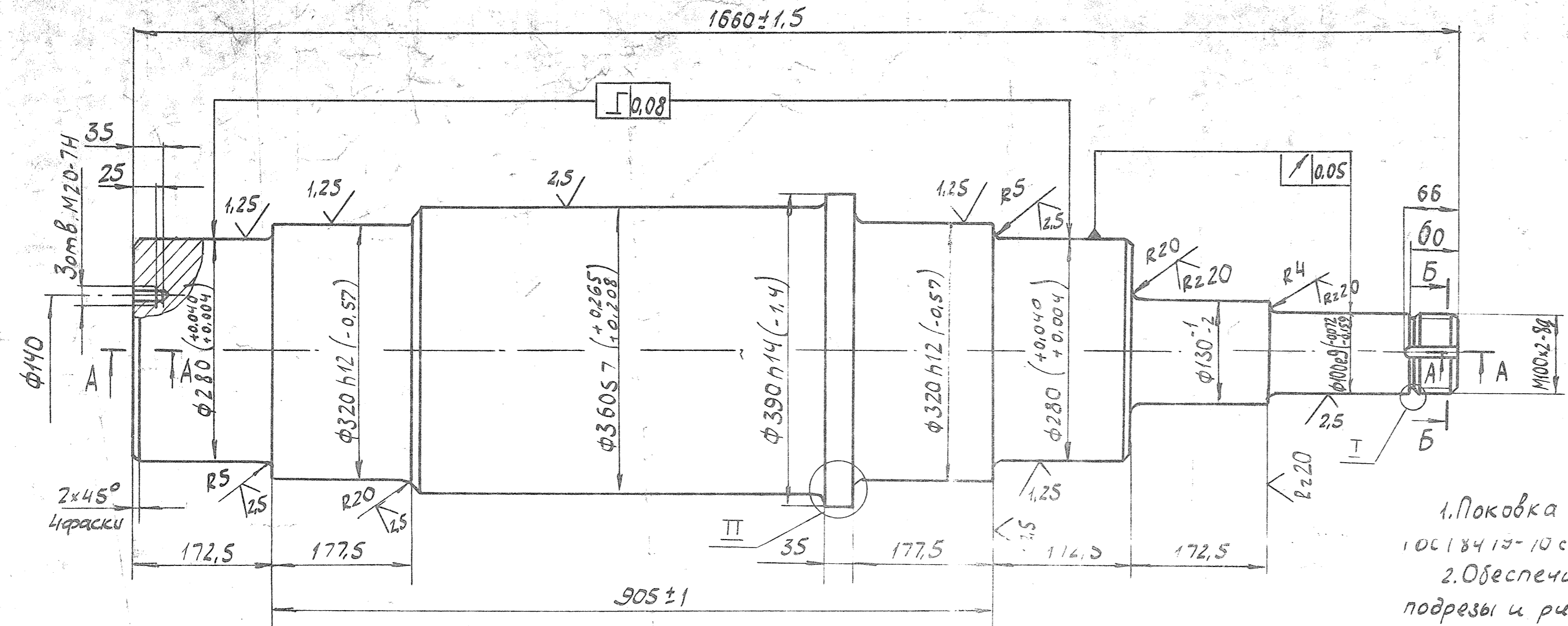


восстановлен с подлинника
верно: упрощ.

Первая применения
Справ. №
Н69.25-5

Инв. №, Подп. и дата
И-20099
И-31149



1. Поковка гр. II-кп40 (в т не более 50 кг/мм²)
10С18412-10 с контролем на флокены.
2. Обеспечить плавность переходов диаметров; подрезы и риски не допускаются.
3. Неуказанные предельные отклонения размеров ± $\frac{IT_{14}}{2}$.
4. После окончательной обработки ось ролика проверить на отсутствие дефектов (трещин, раковин и др.) ультразвуком и магнитной дефектоскопией. Ультразвуковой контроль проводить по всему объему оси (за исключением резьбового конца) согласно ГОСТ 26-1365-75 на поковки сосудов высокого давления. При проверке галтелей эквивалентную площадь принять равной 3 мм². Проверку поверхности оси методом магнитной дефектоскопии провести в соответствии с приложением №1 к СТД 012-495-74.
- 5.* Размеры для справок.
6. Контроль ультразвуком допускается производить до окончательной механической обработки оси.

		Н69.25-5	
Изм.	Илт. № Док.	Подп.	Дата
Разраб.	Сизова		
Проб.	Калинин		
Т.конт.	Бибичков		
Нач.КБ	Шмелев		
Н.конт.	Лешкова		
Утв.			
Ось ролика Н69-62		Лит.	Масса
Сталь 38ХГН ГОСТ4343-71		Б	855 1.5
		Лист	Листов 1
		Уралхиммаш ОГК го БВП	