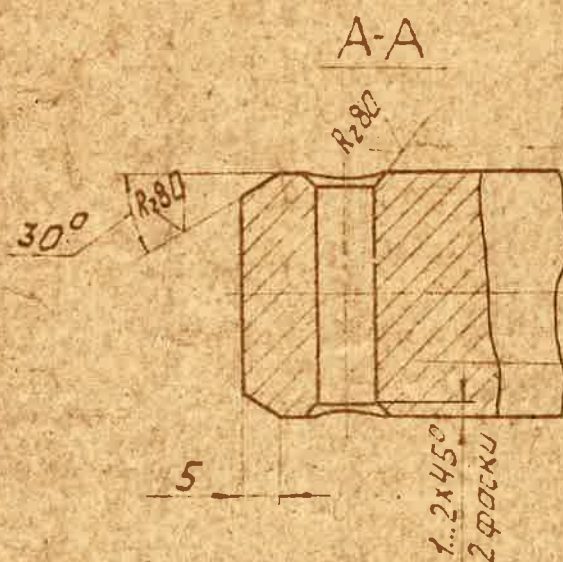
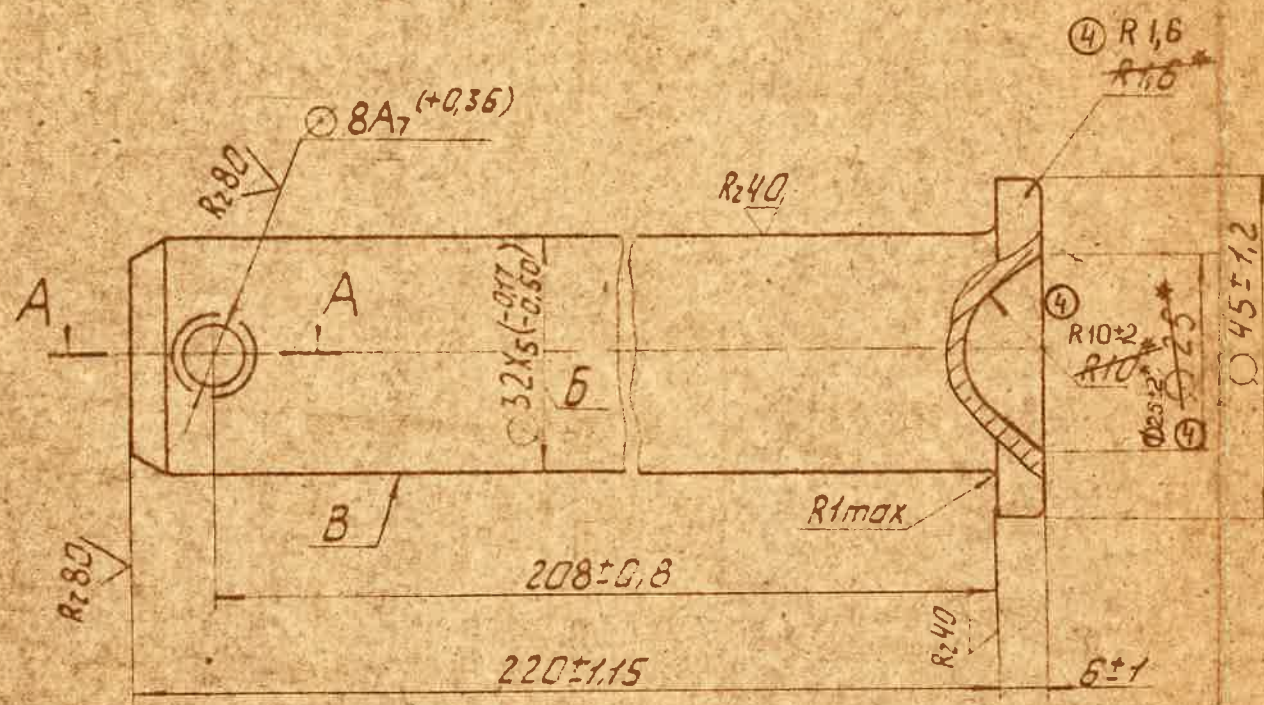


0-210 04 001



1. Допускается изготовление из стали 40-2 и 45-2 ГОСТ 1050-74.
- 2* Размеры, обеспечиваемые инструментом.
3. Смещение оси буртика относительно оси стержня не более 1,2 мм.
4. Допускается:
 - а) ступенька на поверхности В в пределах допуска на размер б;
 - б) изготовление из калиброванного прутка по размеру б, при этом дефекты на поверхности в пределах оговоренных ГОСТ 1051-73 и кривизна стержня не более 0,4 мм;
 - в) углубление на буртике не выполнять.
5. Остальные технические требования по ОСТ 24.412.13-77.

100.40.013-0			
4	100.261	Тех.вр. 14.12.79	
3	100.261	Тех.вр. 12.08.79	
Ось 32X5x220-45-48 ④			
Валик 32X5x220 16			
Ст. 5 сп ОСТ 24.412.13-77			
Ст. 5 сп ГОСТ 380-71			
Уралвагонзавод			