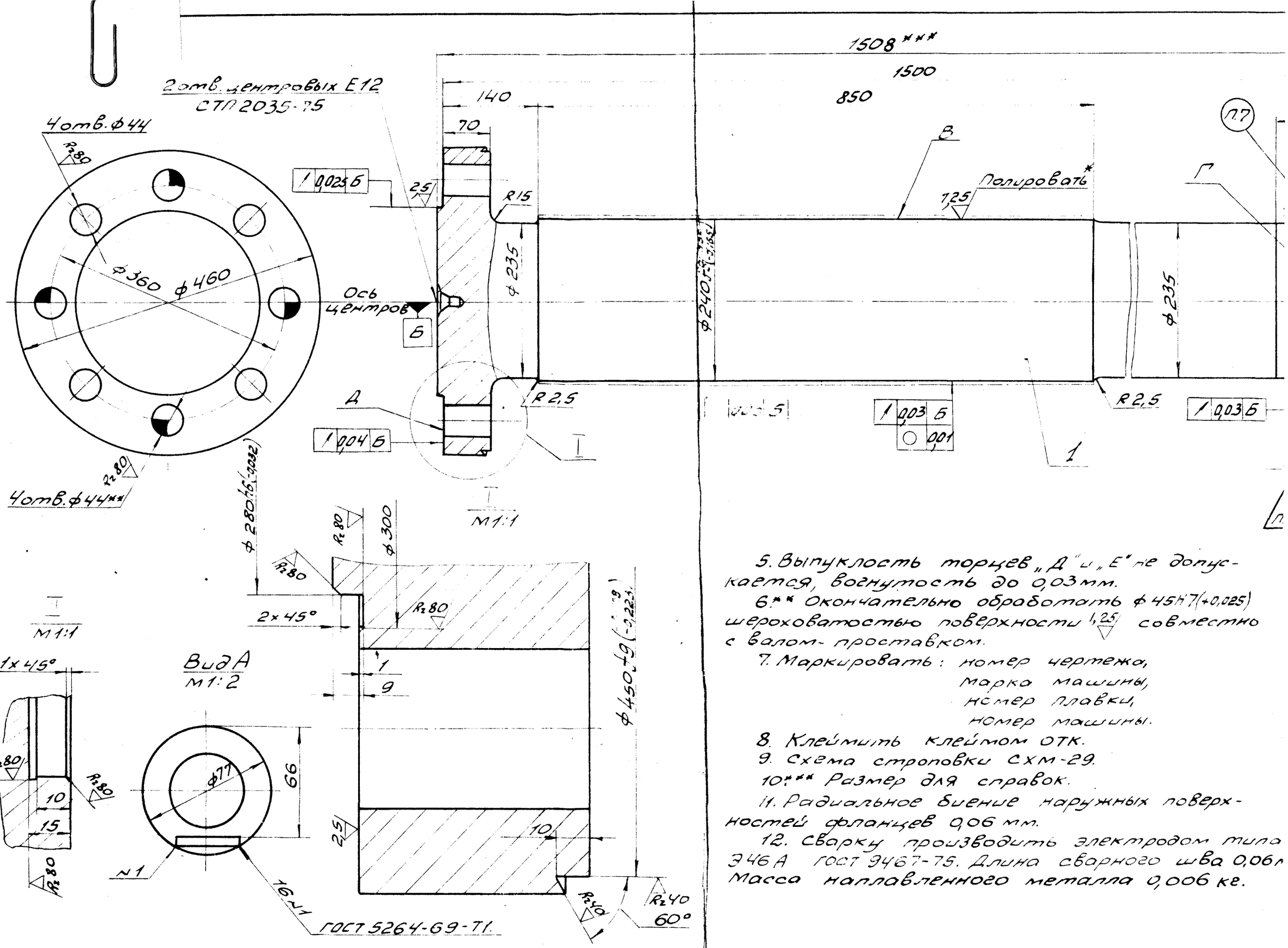

5. Выпуклость торцев „Д" и „Е" не допускается, вогнутость до 0,03 мм.

6.** Окончательно обработать ф45h7(+0,025) шероховатостью поверхности 1,25 совместно с валом-проставком.

7. Маркировать: номер чертежа,
марка машины,
номер плавки,
номер машины.

8. Клеймить клеймом ОТК.

9. Схема строповки СХМ-29.

10.*** Размер для справок.

11. Радиальное биение наружных поверхностей фланцев 0,06 мм.

12. Сварку производить электродом типа Э46А ГОСТ 9467-75. Длина сварного шва 0,06 м. Масса наплавленного металла 0,006 кг.