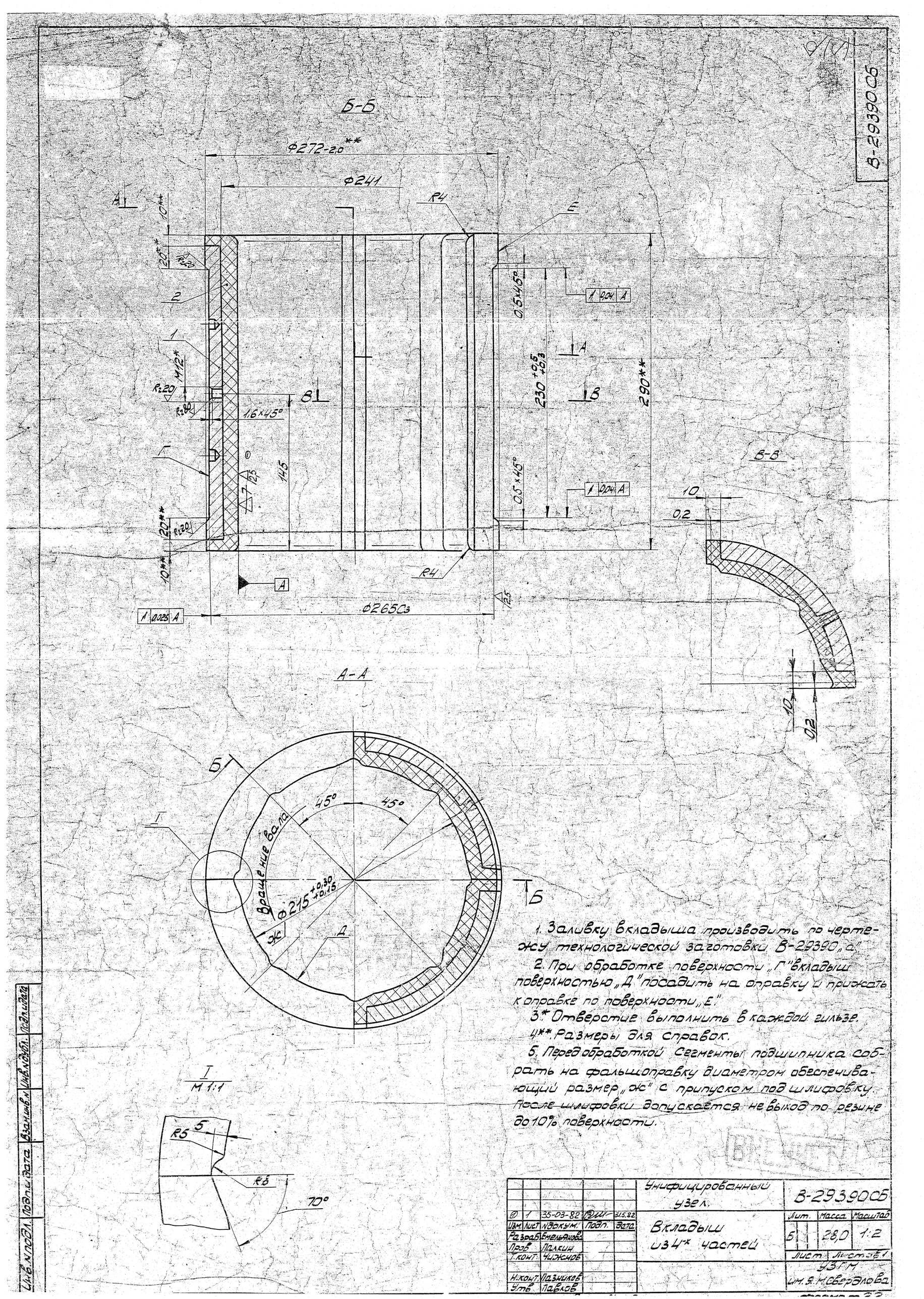

1. Заливку вкладыша производить по чертежу технологической заготовки В-29390„а".

2. При обработке поверхности „Г" вкладыш поверхностью „Д" посадить на оправку и прижать к оправке по поверхности „Е".

3.* Отверстие выполнить в каждой гильзе.

4.** Размеры для справок.

5. Перед обработкой сегменты подшипника собрать на фальшоправку диаметром обеспечивающий размер „Ж" с припуском под шлифовку. После шлифовки допускается не выход по резине до 10% поверхности.

					Унифицированный узел		В-29390СБ	
0	1	35-03-82		15.82		Лит.	Масса	Масштаб
Изм.	Лист	N докум.	Подп.	Дата	Вкладыш из 4х частей	Б	28,0	1:2
Разраб.		Емельянова				Лист	Листов 1	
Пров.		Полкин				УЗГМ им. Я. М. Свердлова		
Т.конт.		Чижиков						
Н.конт.		Назников						
Утв.		Павлов						

Инв. N подл. | Подп. и дата | Взам. инв. N | Инв. N дубл. | Подп. и дата