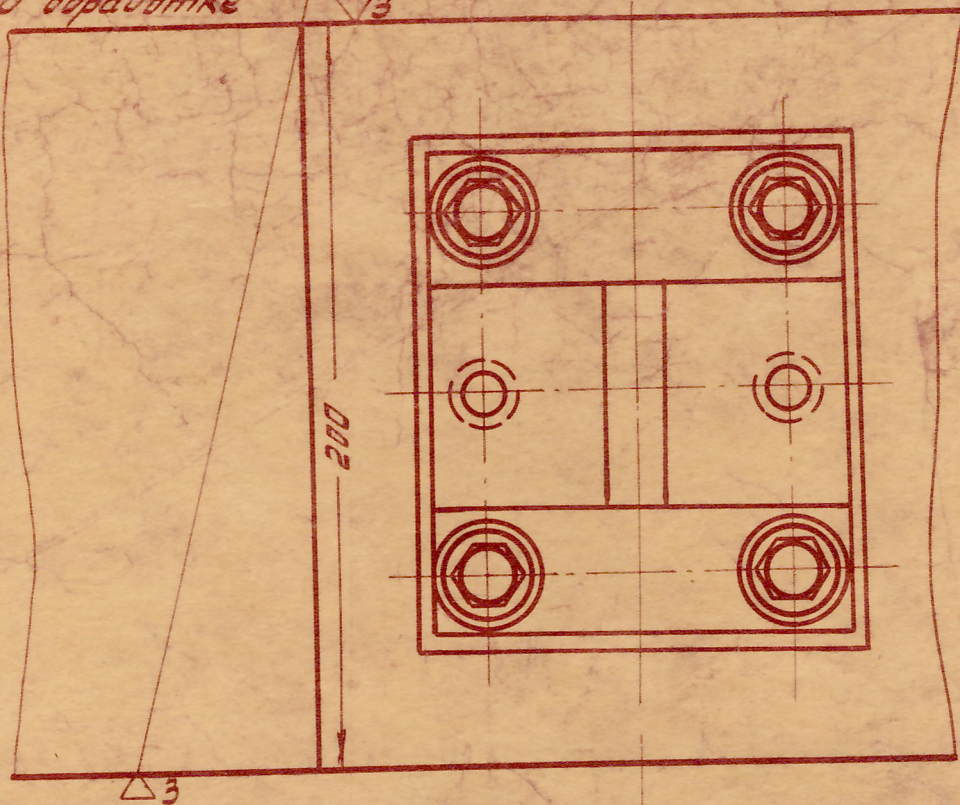
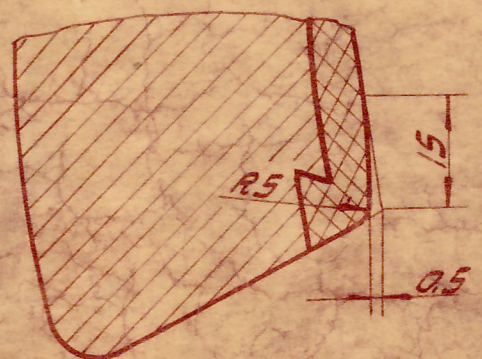
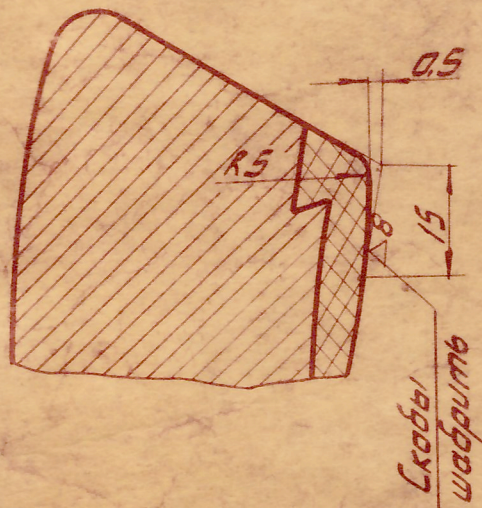
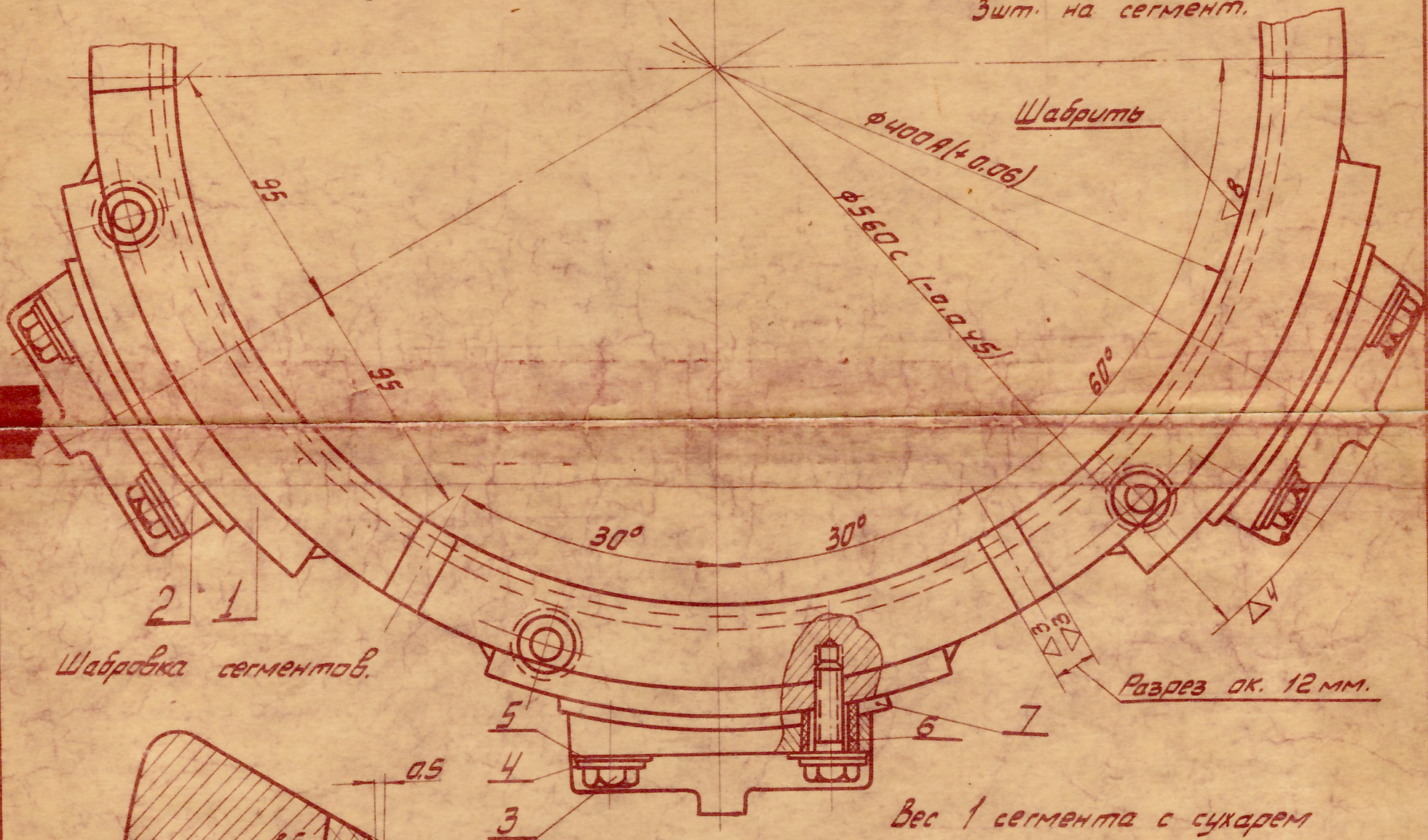


Торцевые плоскости проверить  
при окончательной обработке



1. После обработки по баббиту  $\Phi 400A$  и по сухарям  $\Phi 560$  кольца разрезать на сегменты, как указано на чертеже.
2. Количество сегментов из кольца 6 шт. Комплект на 1 направляющий подшипник - 4 шт.
3. Все острые кромки опилить  $R3$  мм.
4. Перед обработкой подшипника проверить соприкосновение изоляции сухаря относительно корпуса соприкосновение изоляции должно быть не менее  $0,1$  мм.
5. Шайбы поз. 7 ставить по 3 шт. на сегмент.



18	Шайба	7	текстол.	5М-3206	0023	по 3 шт. на сегм.
24	Гильза	6	Изолит. ХСУ-10	φ12/φ17 дл. 20	00039	
24	Шайба гетинакс 18/34x2	5	гетин. ЗЕ-204		00023	Калич
24	Шайба 14	4	Ст.3 ЗЕ-201		00073	дана
24	болт М12x45	3	Ст.20 ЗБ-63		00442	для
6	Сухарь	2	Ст.3	5С-4408	2,3	6 тн
1	Кольцо 2/сегмен.	1	Ст.3	5С-4742	85,8 105	сегмен.
Кол. Наименование		Поз.	Матер.	Н.л.	Заготовка	Чист. Черн. Вес кг
Нейман		Мунц	Тугарична В		Завод Уралэлектротяж- маш.	
Гл. конструктор		Проверил	Науч. КБ			
Хлебютин И						
Вес конструктор		Проверил	Визы			
ВДС - 213/34-12						5С-4743
Сегменты направляющего подшипника						
(окончательная обработка и сборка)						

13

Чертеж переоправдан за востанов. м.  
Копия верна. Подпись 10.1.67.  
г.м. 4646 23.01.67