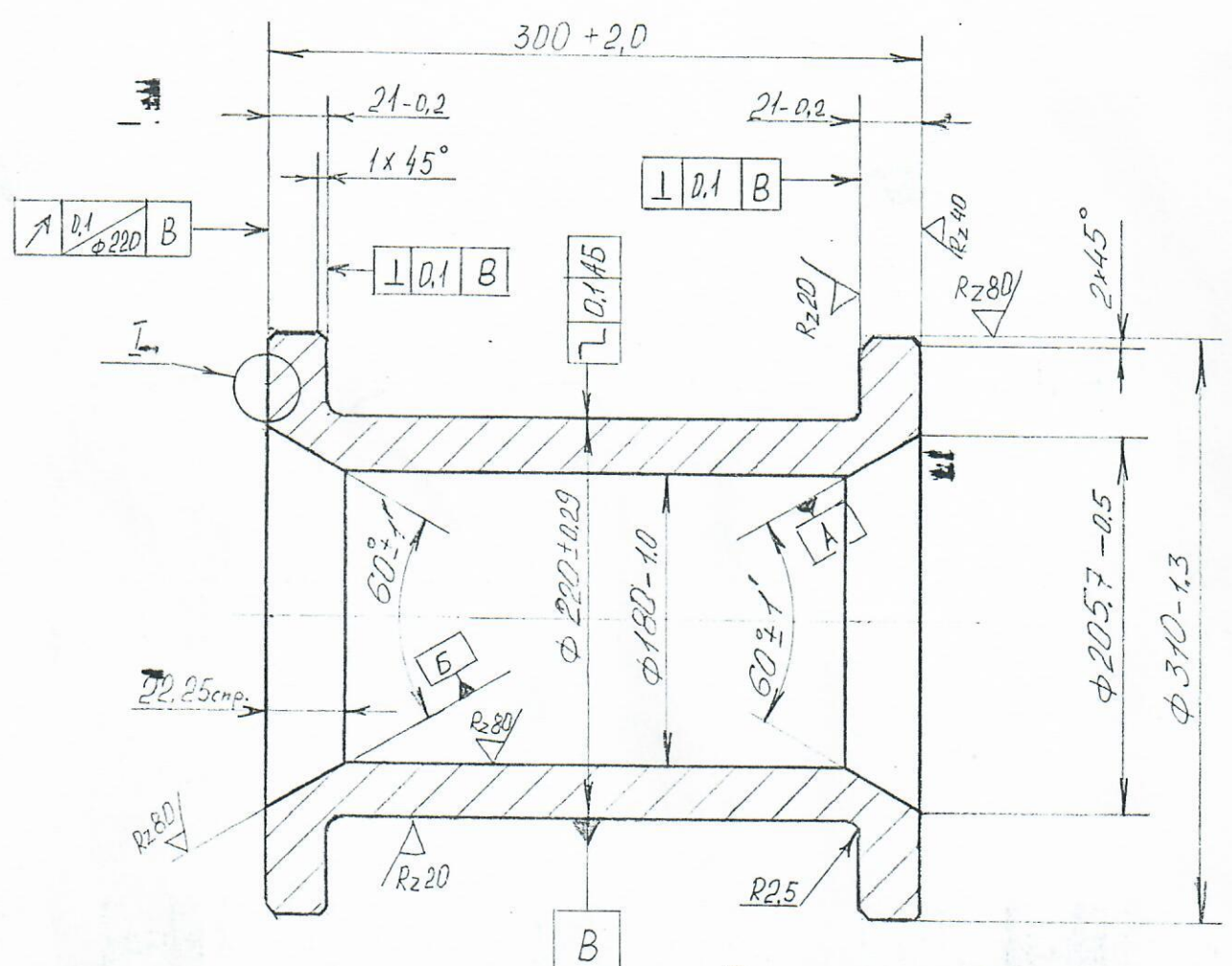


Нач. цеха №1: Новалев В.В.
 Селезнев С.О.: Технадзор цеха №1: Кизнецова Н.А.



Взамен ВД-75 765

1. Поверхность катушки по наружному и внутреннему диаметру жвотика, а также по внутренней поверхности щек не должна иметь дефектов литья и дальнейшей обработки (трещин, раковин, механических повреждений);
2. По остальным поверхностям максимальная величина глубины раковины — 1мм;
3. Разность толщин щек не более (-0,2мм);
4. Катушка после механической обработки должна быть динамически балансироваться;
5. Технические требования и изменения толщины стенки жвотика согласно служебного письма цеха №1 от 25.10.00.

				ВД-77568					
Изм	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	Лит	Масса	Маслит.		
						~ 13,8	1:4		
Разраб.		Потапова	Ляус	22.03.04	лист 1 листов 2				
Проб.									
Т.контр.					ДНС и ТПП				
Нач. отд.	Комник		22.03.04	Алюминиевый литейный сплав АЛ2 ГОСТ 2685-75					
Н.контр.									