

#### Забележка:

След обработка на възстановената повърхност;

-гладкост-полиране 11-12 клас на точност

-допуски -по външния диаметър -  $+0,3/-0,0$

-основен материал от 40X

-повърхностен слой- не по-малко от 1,8 мм/на страна/, 3,6мм на диаметър

-адхезия на добавъчния материал към основния материал-не по-малко от 50 кг/мм<sup>2</sup>

-съдържание на легирани елементи-вкл. манган,молибден,хром -не по-малко от 8%


-Твърдост -45-50 HRC по външната повърхност

-Порьозност – не се допуска

-Конусност по горната част- не по-голяма от 3/100 мм на 160 мм дължина

Означение за графавост по БДС ISO 1302

Неозначените гранични отклонения  $\pm 1/2$  БДС 14999-80

				Мащаб	Маса	40X			
				1:2					
				Лист	ТЕЦ МАРИЦА ИЗТОК 3	Втулка за ШО			
				1/1					
Изм.	Опис.	Поглис	Дата			ШО 06.05.01.01-Р			
Разр.			07.08						
Проб.			07.08				Стадии		
Норм.							E <table><tr><td></td><td></td><td></td></tr></table>		
Утвър.				Базов чертеж					
Файл	ШО 06.05.01.01-Р								