

Изготовление втулки и стержня выполнить в сборе п.1 и 2 по чертежу 26Ж2.2.

- п.1 черт. 26Ж2.2.1;

- п.2 черт. 26Ж2.2.2.

ОПИСАНИЕ РАБОТ:

1. выполнить сварку п. 1 и 2 согласно чертежа 26Ж2.2;

2. после сварки калибровать отверстие во втулке (п.1) диаметром 25Н8;

3. вскрыть и нарезать резьбу М6-6Н в количестве 2 шт. во втулке (п.1) - 2 шт. согласно чертежа 26Ж2.2.

Количество деталей в сборе - 2 шт.

Плановая заявка на июль 2024г. (на ИЖ-32Э)