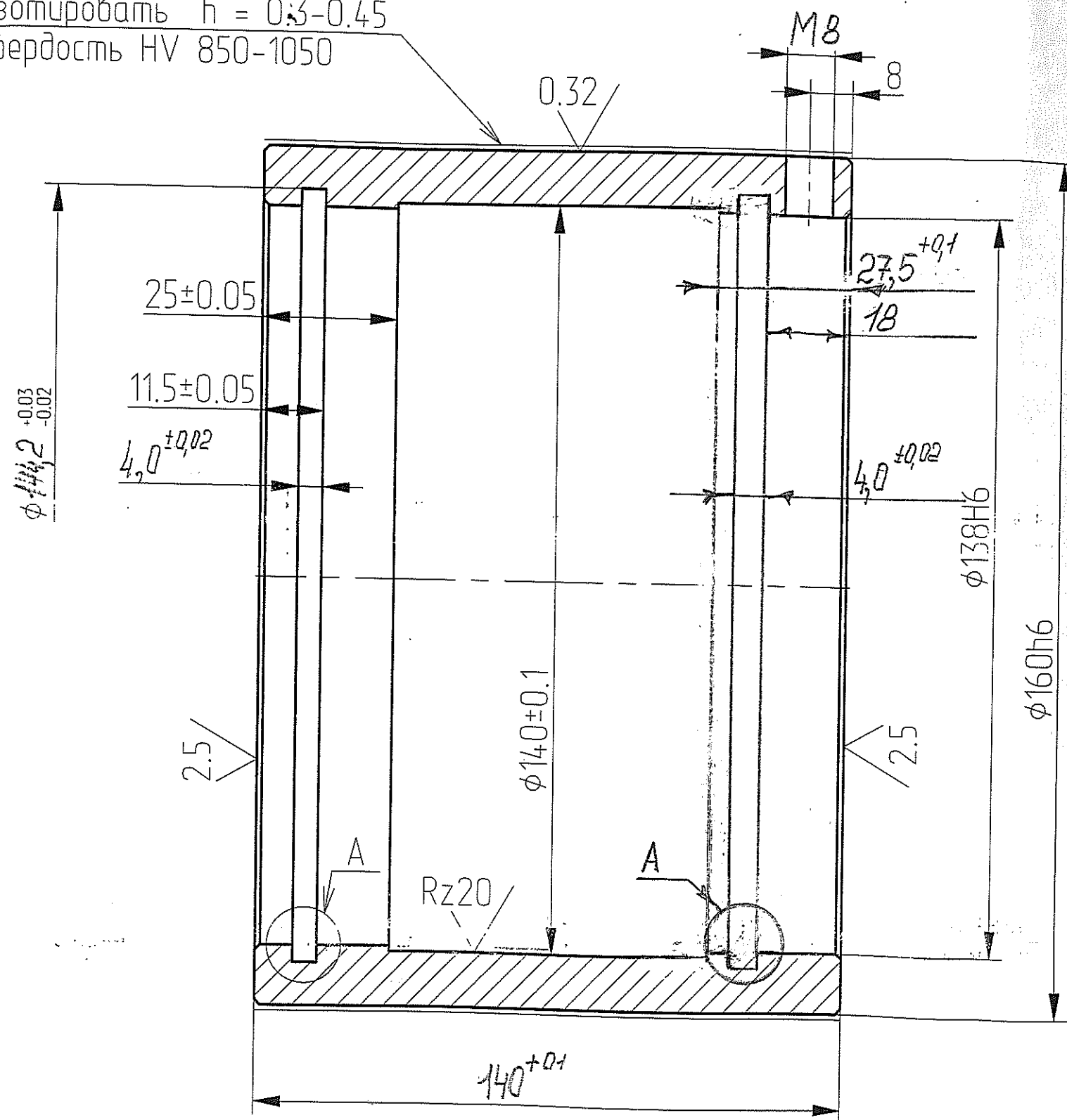


ИИЗ № 1120049209

Азотировать  $h = 0.3-0.45$   
Твердость HV 850-1050



1. Эскиз выполнен на основе сборочного чертежа А16236-109.
2. Неуказаны предельные отклонения размеров: отверстий Н6, валов h6.
3. Маркировать на торце втулки.
4. Поковка II Гр. КП 590 ГОСТ 8479-70
5. Материал втулки 38Х2МЮА по ГОСТ 4543-61

