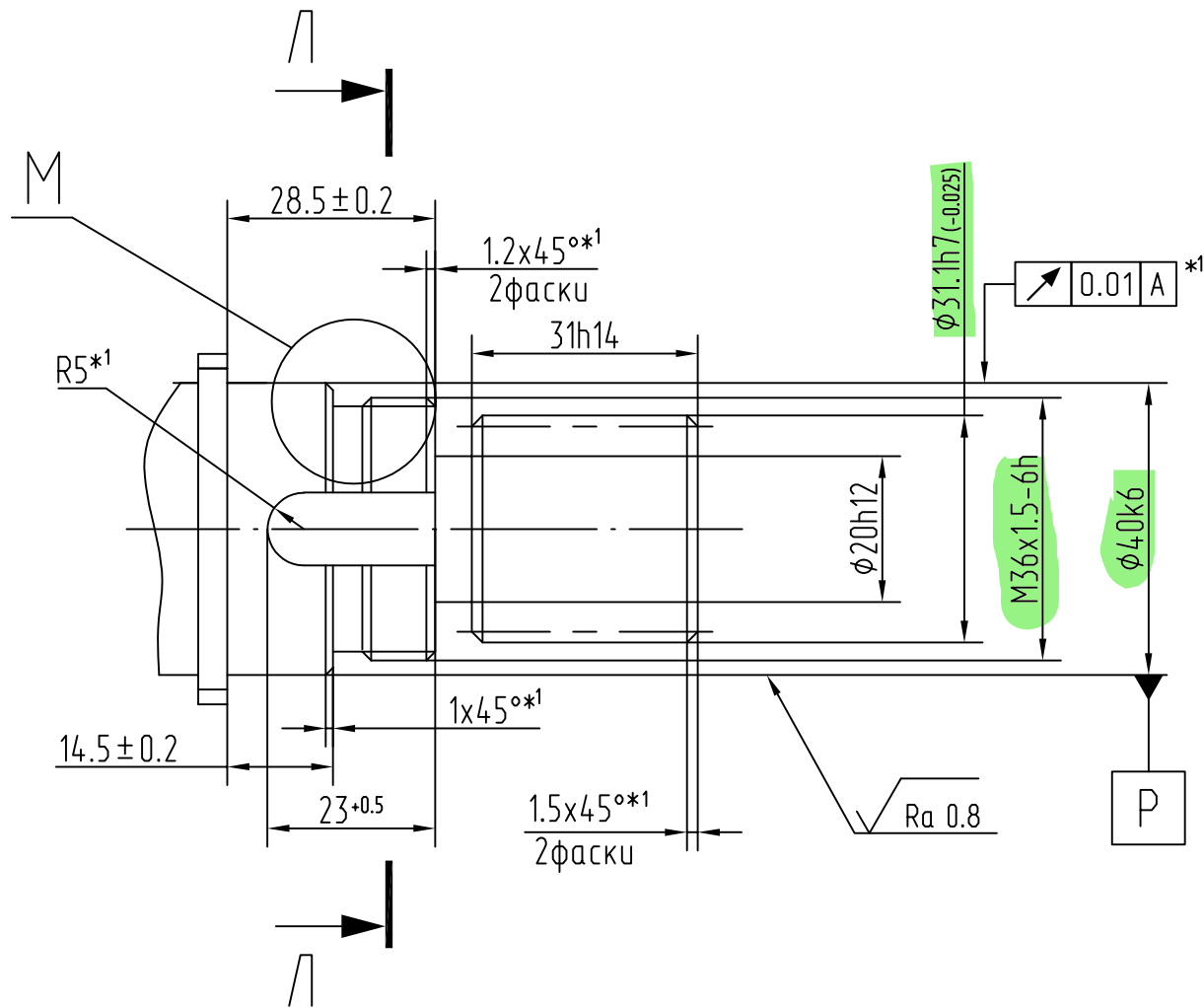


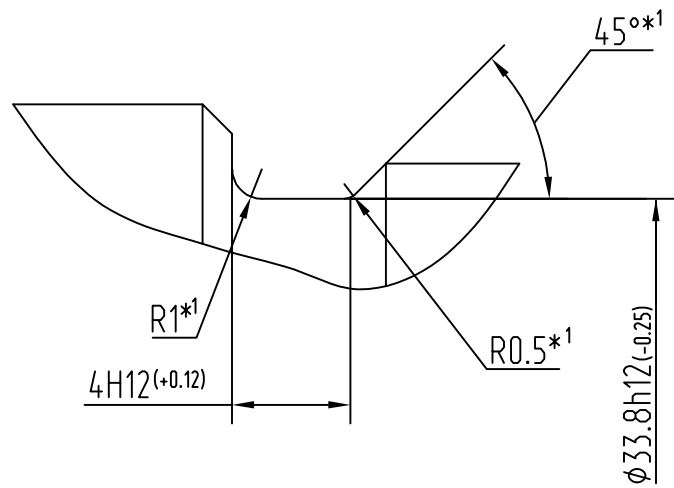
Формат А3

Инв. № подл.	Подп. и дата	Взам. инв.№	Инв.№ дубл.	Подп. и дата

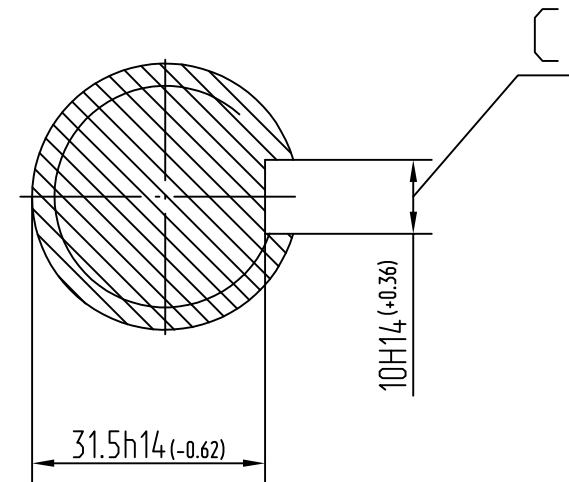
К (1)



М (4:1)



А-А



Изм	Лист	№ докум.	Подп.	Дата

1 * Размеры для справок.

2 *¹Обеспеч. инстр.

3 *² Величина переходной зоны твердости.

4 При запрессовке валов поз.3 и 4 вал поз.1 нагреть до температуры 180 °С.

5 При подборе радиусов Н допускается понижение диаметров П и Р шириной 0,5 мм , глубиной 0,05 мм.

6 Неуказанная шероховатость обрабатываемых поверхностей $\sqrt{Ra}$ 6.3.

7 Расположение профиля относительно паза С произвольное.

8 Винты поз.6 стопорить кернением в шлиц.

Головки винтов поз.6 и выступающие части штифтов поз.8 покрыть эмалью ЭП-51, серой ГОСТ 9640-85.

9 На поверхностях Ю и Я допускается уступ до 0,3 мм.

Инв. № подл.	Подп. и дата	Взам. инв. №	Инв. № дубл.	Подп. и дата					
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата					Лист
									5