

Перв. примен.

Справ. №

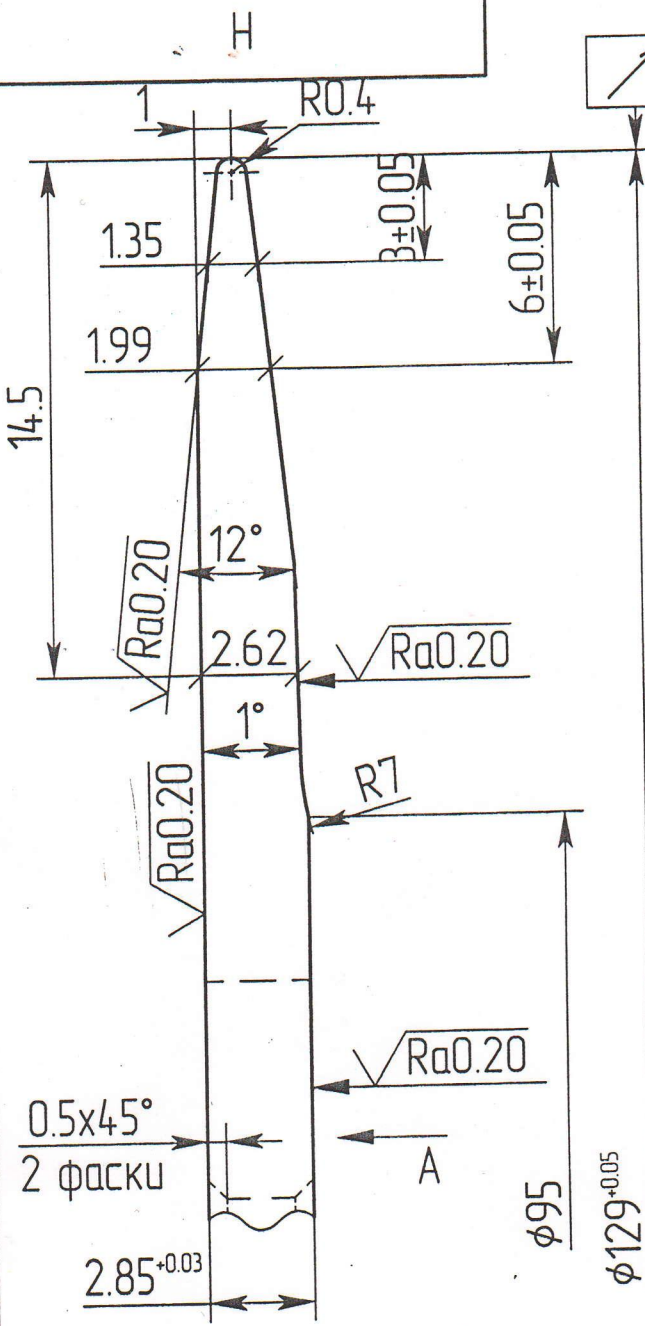
Подп. и дата

Инв.№ дщл.

Взам.инв.№

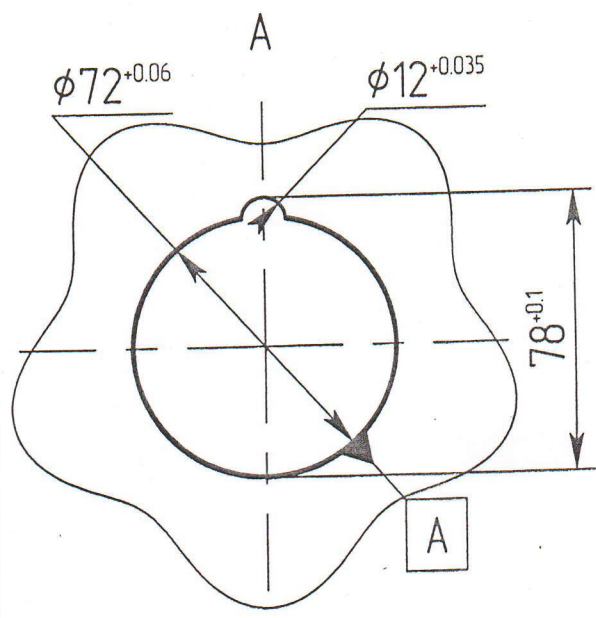
Подп. и дата

Инв.№ подл.



0.06 A

$\sqrt{Ra12.5}$ (✓)



1. Термообработка закалка до HRC 42... 45.
2. Торцовое биение по профилю продольного реза не более 0,03 мм.
3. Острые кромки отверстия и шпоночного паза притупить.
4. Клеймить согласно номеру чертежа.

				Диски накатные			Лист	Масса	Масштаб
Изм.	Лист	№ докцм.	Подп.				Дата		
Разраб.							Лист		
Проб.							Листов		
Т.контр.									
Н.контр.									
Утв.									
				65Г ГОСТ 14959-79					

Копировал.

Формат А4