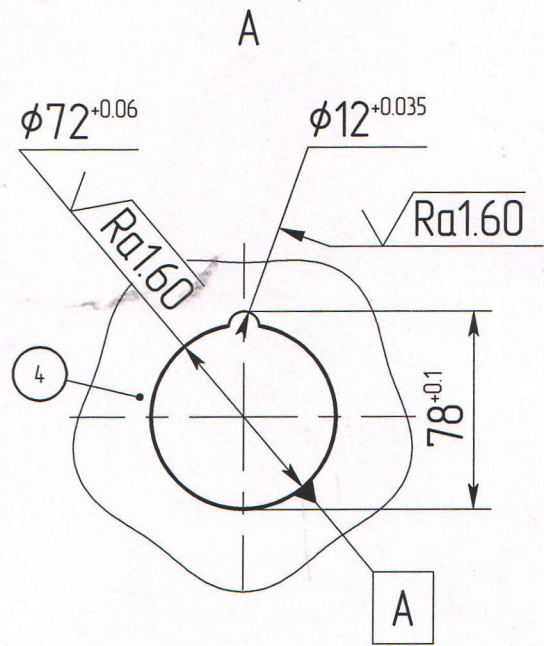


	0.06	A
--	------	---



0.5x45°
2 фаски

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. Клеить согласно номеру чертежа.
5. *Размер для контроля формы (не исполнительный).

Инв.№ подл.	Подп. и дата	Взам.инв.№	Инв.№ дубл.	Подп. и дата	Спраб. №	Перб. примен.

Изм.	Лист	№ докцм.	Подп.	Дата	Диски	Лит.	Масса	Масштаб
Разраб.				28.07.10			0,15	10:1
Проб.				28.07.10		Лист	Листов	
Т.контр.								
Н. контр.					65Г ГОСТ 14959-79			
Утв.								