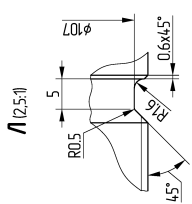
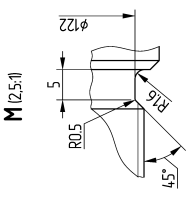
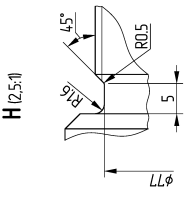
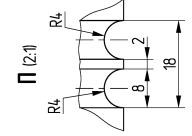
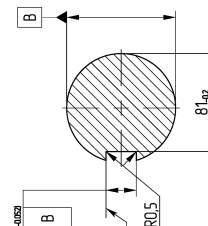
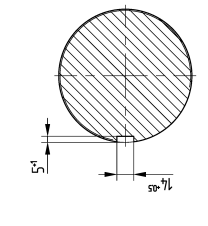
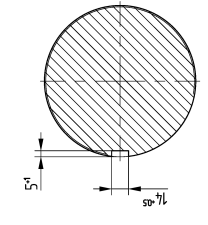
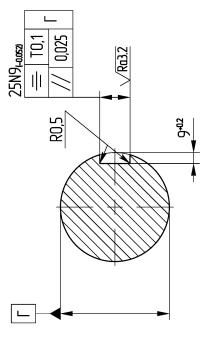
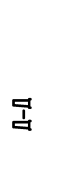
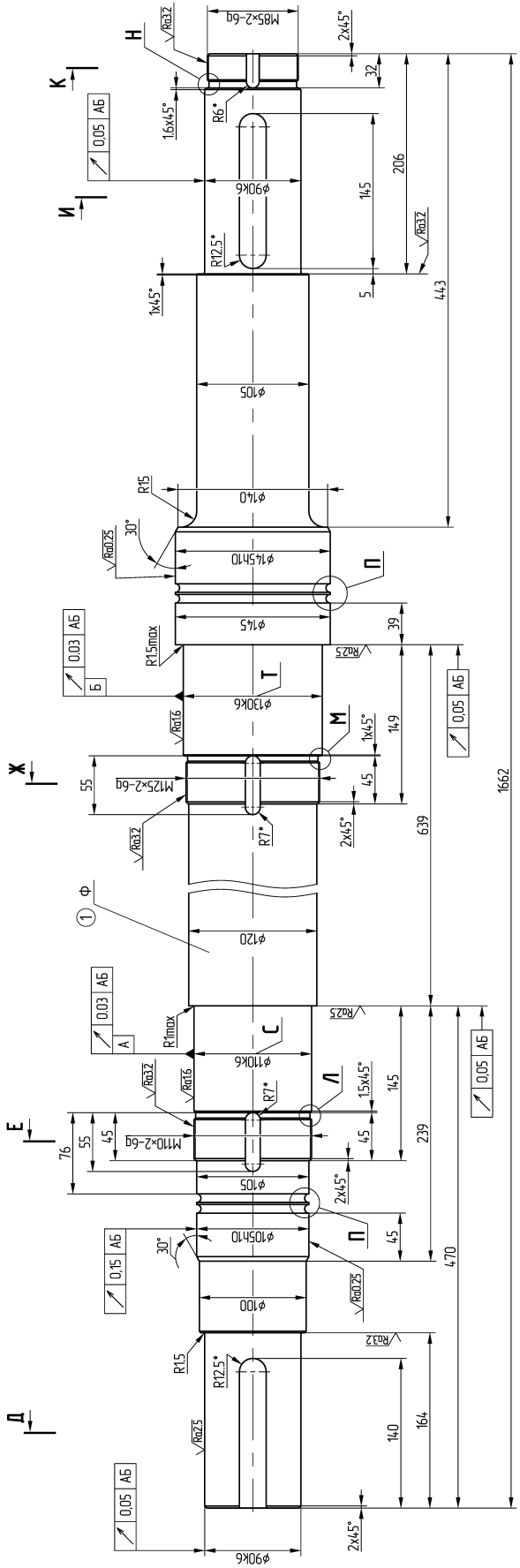


300.00.0062.81

√R63 (√)



- 1 230...285 НВ.
- 2 * Размеры для справок.
- 3 Общие допуски по ГОСТ 30893 1-й квал. — к₁ — к₂/2.
- 4 Допуск несоответствия диаметров С и Т в продольном и поперечном сечениях не более 0,02 мм.
- 5 Выполнить динамическую балансировку, класс точности 6Б.3 методом зашпорок на поверхности Ф. Балансировку выполнять в комплекте с полишниками.
- 6 Допускается выполнять шлифовные слезы в соответствующих сечениях, измеренных относительно поперечной плоскости баба, анкетными на 1800 относительно враще обра.

ИВ.2900.00.003	
Изм.	Масса
1	130
2	1,2
Вал	
Изм.	Изработ.
1	
Сталь 40Х ГОСТ 4543-71	
ИЗГОТОВИТЕЛЬ	
ДЕТАЛЬ	
КОМПОНЕНТ	
КОНСТРУКТОР	
ПРОЕКТОР	
ЧЕРТЕЖНИК	
ОБРАТНЫЙ ПРОЕКЦИОННЫЙ ЧЕРТЕЖ	
ГОСТ 2.305-68	