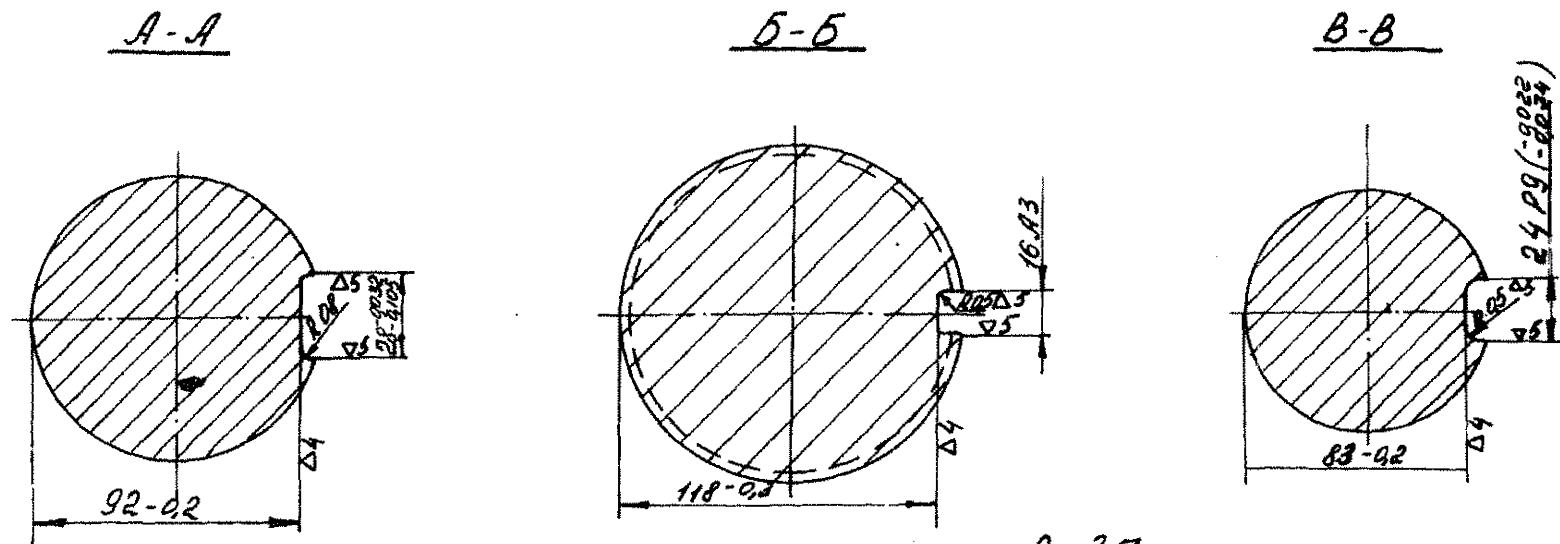
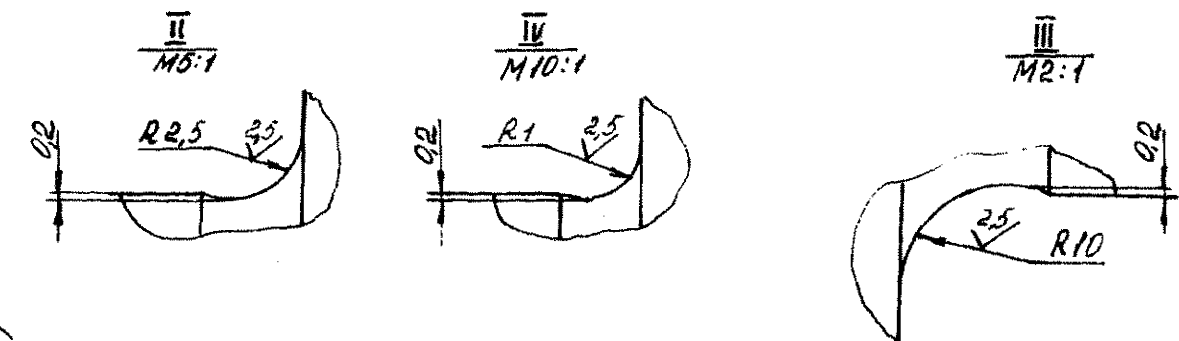
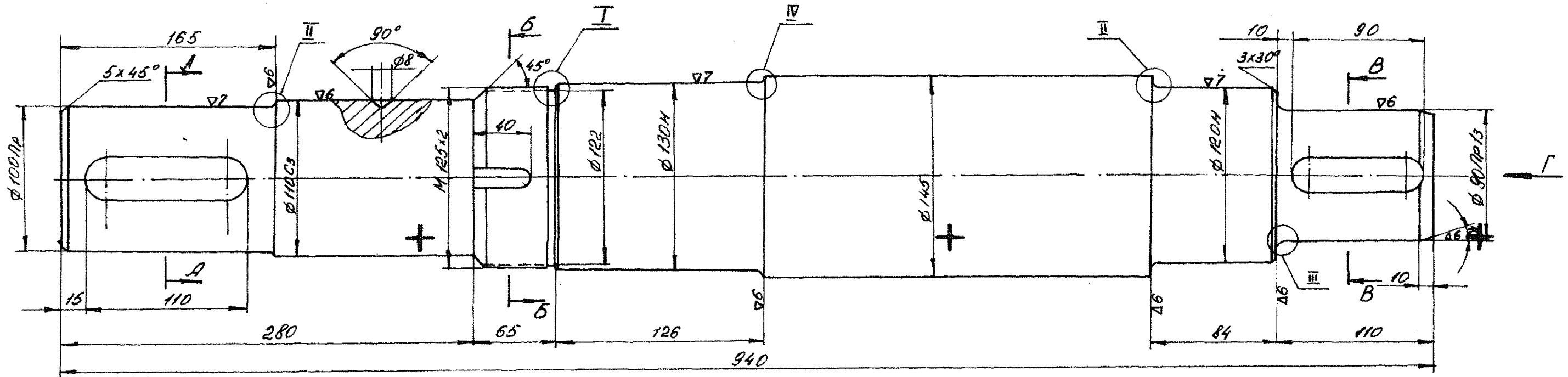
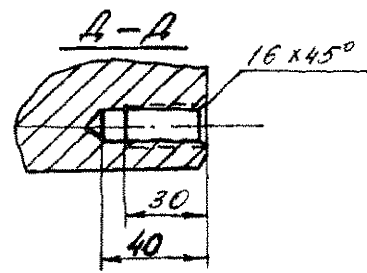
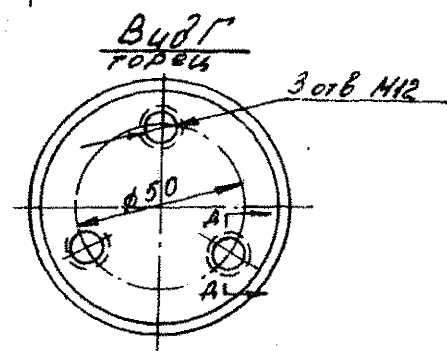
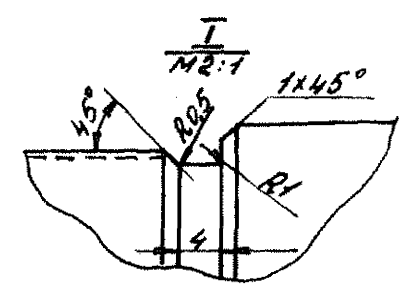


К. Г. Верно: *В. В. Троицкий* 1.06.2012



1. Засверловку $\phi 8$ производите при сварке
2. Перекос шпоночных пазов относительно оси вала не более половины допуска на ширину паза.



Помодорев Р. В.

Локотка гр. III - КП 716 ГОСТ-8479-57 HB269-311.

Редактор КЦТ-700 ВСМ-ЦО 73кв

Изм.	Исполн.	Дата	Лист
Конст. Корбел	30.09		
Провед. Беломохов	652		
Рук. Зарубин			
Н. Копылов			
Н. Копылов			

В. О. Л. БЫСТРОХОДНЫИ.

Сталь 35ХН
ГОСТ 4543-71

58052-12	Листов	Вес	М-В
	90	1:2	
Лист 1	Листов 1		
СЗТМ	СКБ		