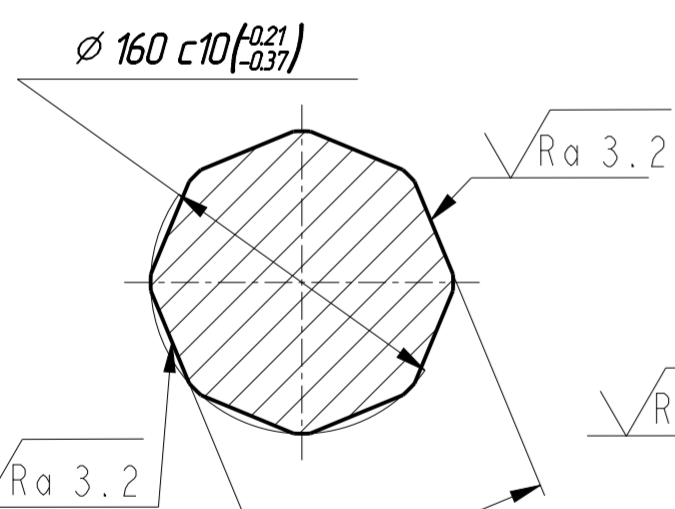
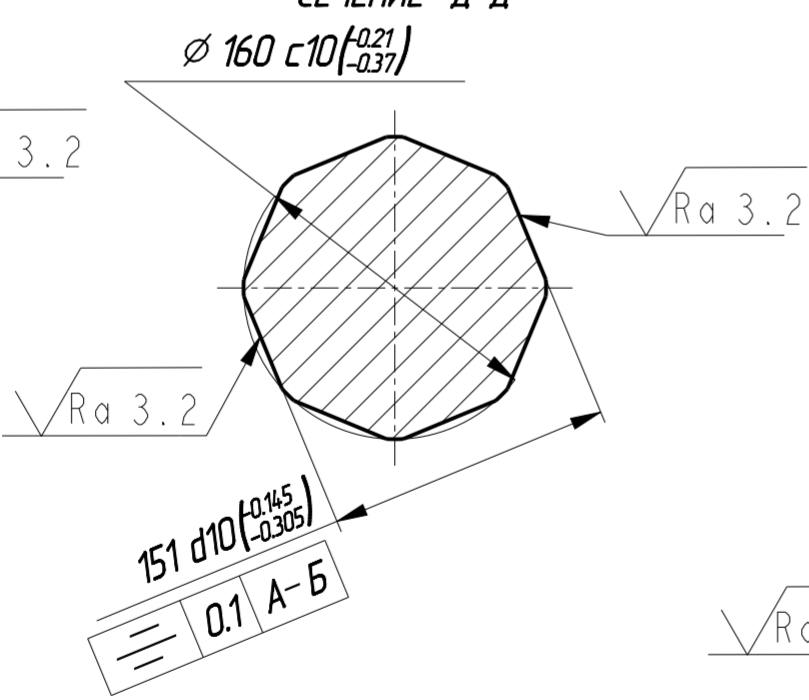


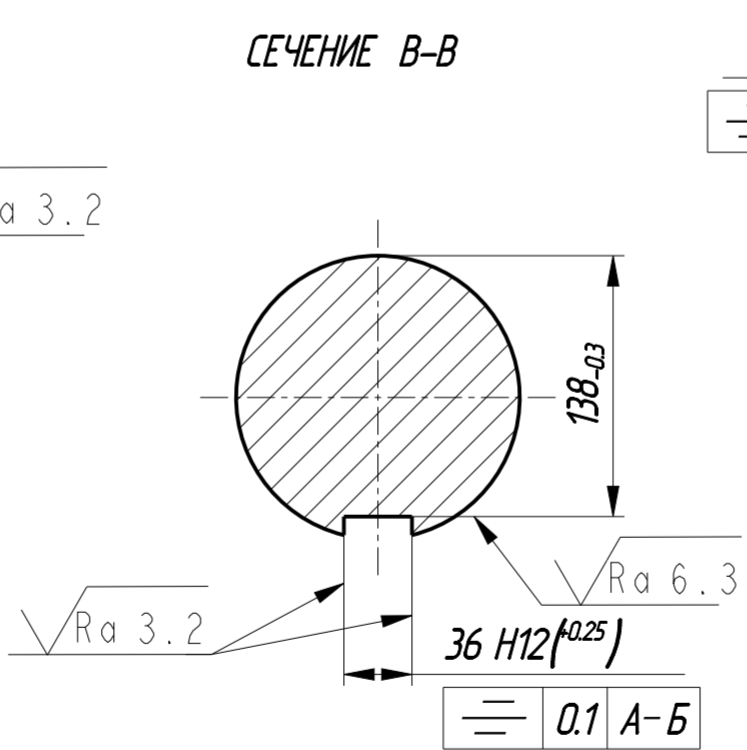
СЕЧЕНИЕ Г-Г



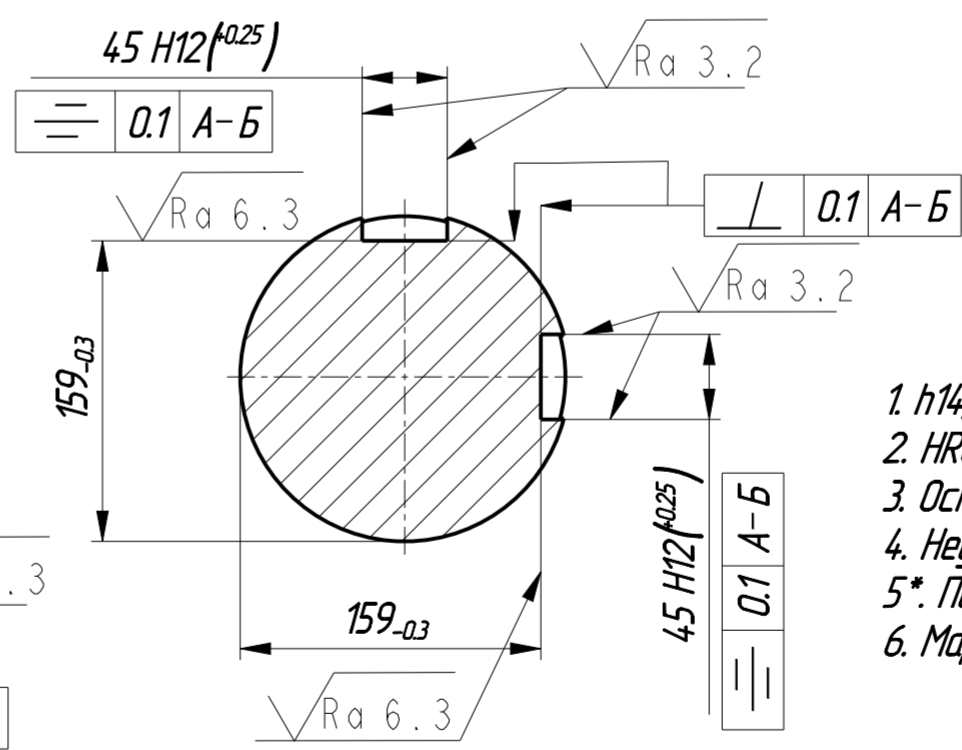
СЕЧЕНИЕ Д-Д



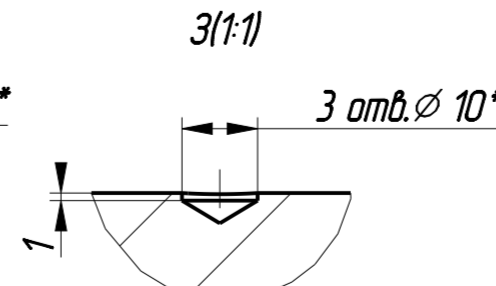
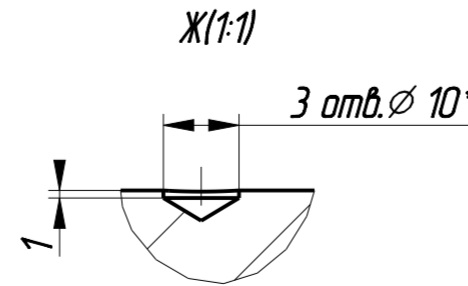
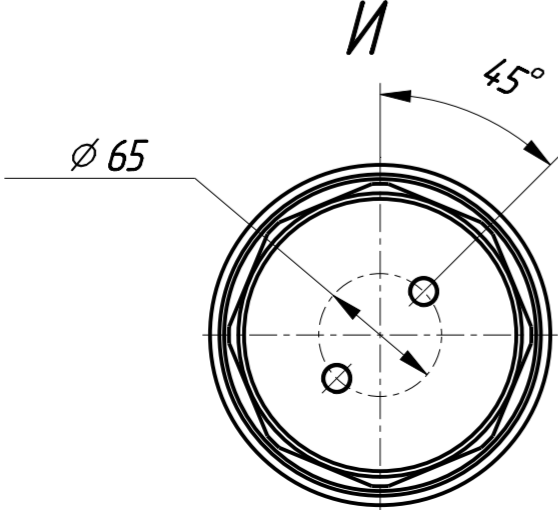
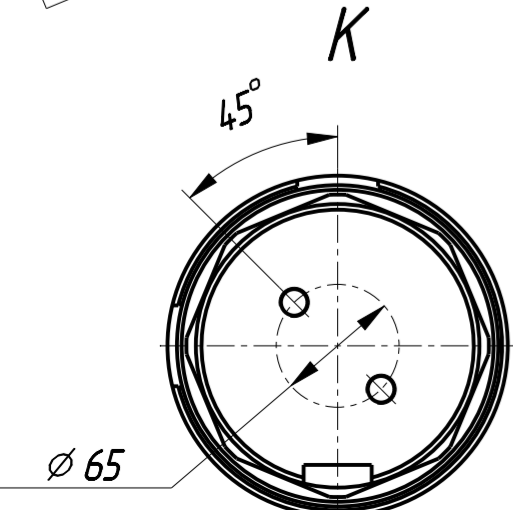
СЕЧЕНИЕ В-В



СЕЧЕНИЕ Е-Е



1. h14, H14, ±IT14/2.
2. HRC 30...34.
3. Острые кромки притупить 0.5x45°.
4. Неуказанные радиуса R0.5.
- 5\*. Поверхности обработать при монтаже.
6. Маркировать КУЗ обозначение и номер детали.



Подпись и дата  
Инд. и дроб.  
Взам. инв.Н  
Подпись и дата  
Инд. и дроб.

W-001.000.021				Лит	Масса	Масштаб
Изм	Лист	И докум	Подпись	Дата	Основной вал	503.138
Разраб.				24.09.2018		
Пров.						
Т.контр.					Лист	Листов 1
И.контр.					сталь 40ХФА ГОСТ 4543-71	
Утв.						