



- 1 Закалить зубья ТВЧ h1..1,5 HRC 40..45.
- 2 \*Размеры для справки.
- 3 Общие допуски по ГОСТ 30893.1-H14, h14, ±  $\frac{IT14}{2}$ .
- 4 Сварные швы по ГОСТ 5264-80.
- 5 Варить электродом Э46А ГОСТ 9467-75.

Формат	Зона	Паз	Обозначение	Наименование	кол.	Примечание
				<u>Детали</u>		
			1 MAO 750.18.00.001	Труба	1	
			2 MAO 750.18.00.002	Диск	2	
			3 MAO 750.18.00.003	Ступица	2	
<b>MAO 750.18.00.000 СБ</b>						
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Лит.	Масса
Разраб.						262,65
Проб.						1:4
Т.контр.					Лист	Листов 1
Н.контр.						
Чтв.						

Перв. исполн. \_\_\_\_\_  
 Справ. № \_\_\_\_\_  
 Подп. и дата \_\_\_\_\_  
 Инв. № дробл. \_\_\_\_\_  
 Взам. инв. № \_\_\_\_\_  
 Подп. и дата \_\_\_\_\_  
 Инв. № подл. \_\_\_\_\_