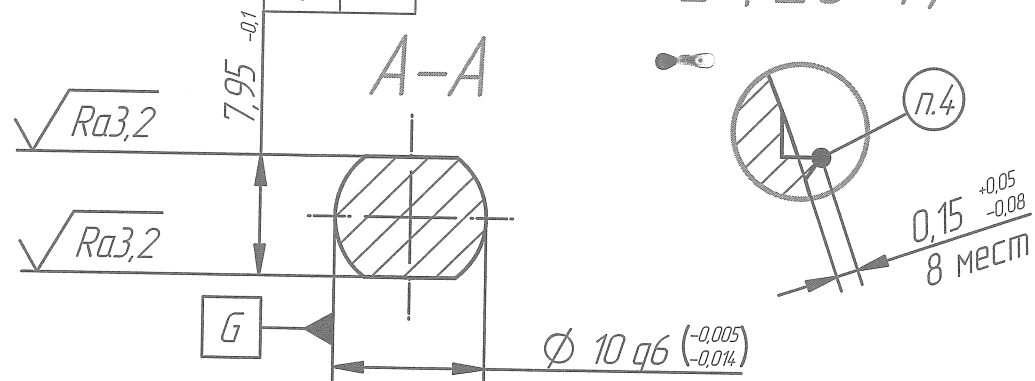
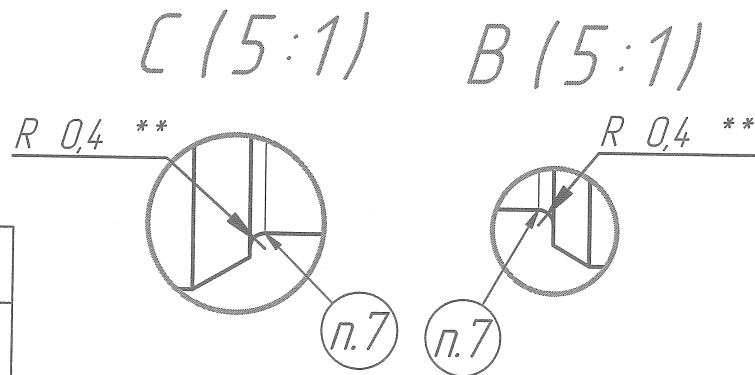


$\equiv$	$\parallel$	G	G
10,05	0,05	G	G



- 1 \* Размеры для справок.
- 2 \*\* Размеры обеспечиваются инструментом.
- 3 Неуказанные предельные отклонения размеров: H14, h14,  $\pm t_2/2$ .
- 4 Формообразование поверхностей обеспечивается инструментом.
- 5 Допускается замена материала на сталь: 30X13, 40X13, AISI 416, AISI 420, AISI 430, AISI 431.
- 6 Контролировать шероховатость на поверхности G.
- 7 Допускается наличие канавок для выхода шлифовального круга: шириной  $2 \pm 0,1$  мм, глубиной  $0,25 \pm 0,1$  мм.

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
8	1	72.037-22		09.01.23
7	1	72.026-22		27.07.22
6	1	72.015-22		17.05.22
5	1	72.012-22		19.04.22
Разраб.	Николаев			13.01.23
Проб.	Лавриненко			14.01.23
Т. контр.	Кашанов			
Н. контр.				
Утв.				

КЕР-0,25.00.00.004-01

Вал

Лит.	Масса	Масштаб
A	0,22	2:1
Лист:	Листов: 1	

Сталь 20X13 ГОСТ5949-75

ООО "Электромотор"

Перв. примен.

Справ. №

Подп. и дата

Инв. № дубл.

Взам. инв. №

Подп. и дата

Инв. № подл.