

Перв. примен.

Справ. №

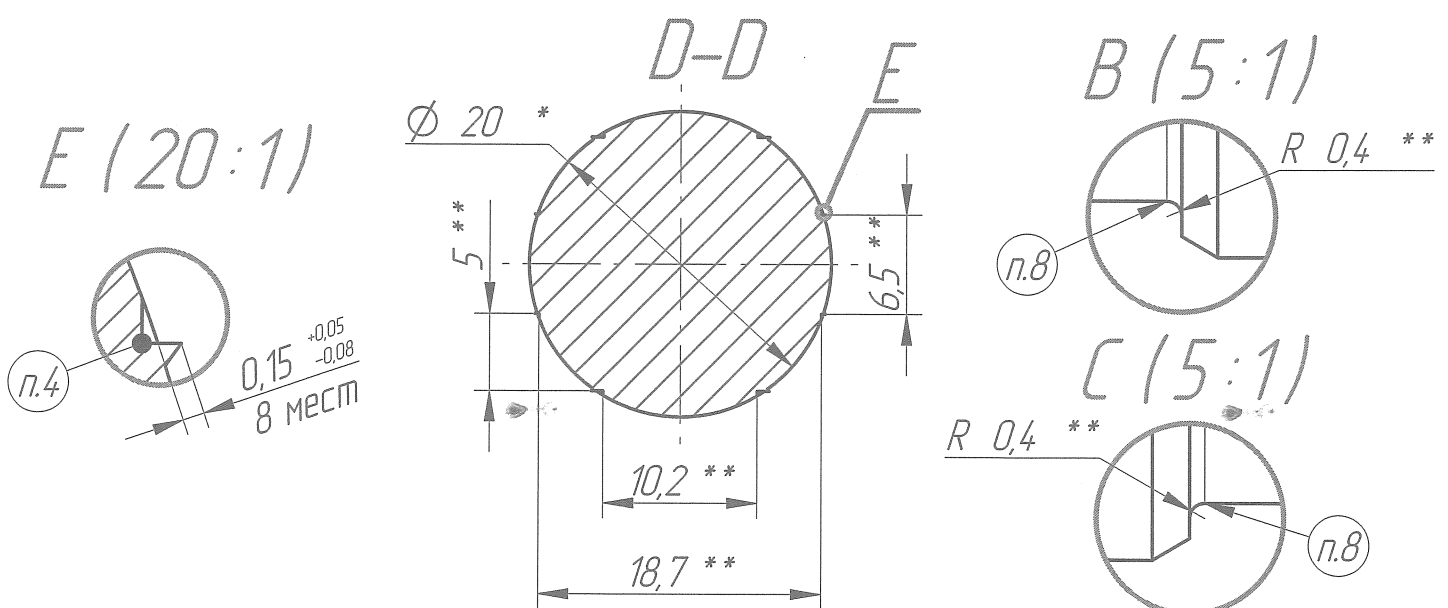
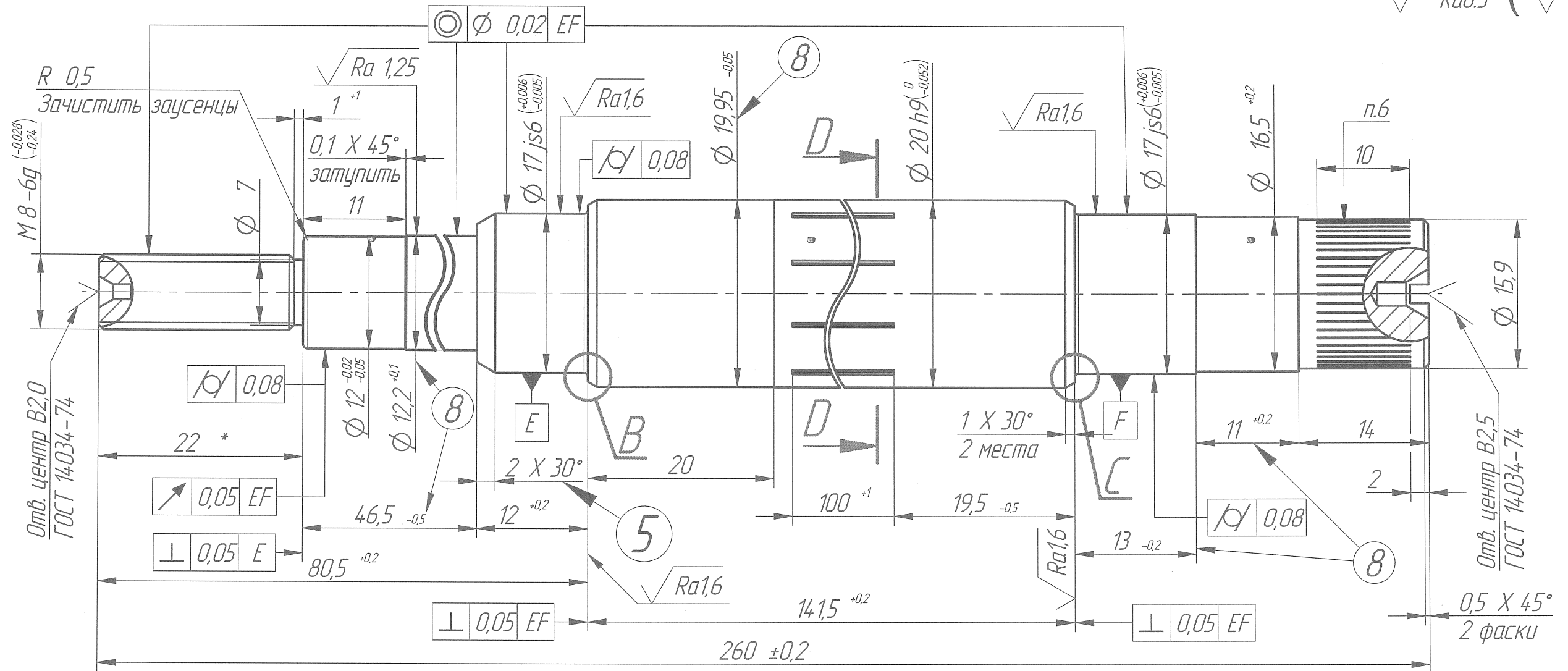
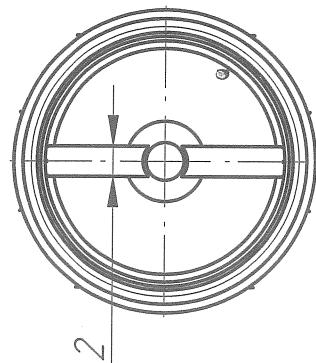
Подп. и дата

Инв. № дубл.

Взам. инв. №

Подп. и дата

Инв. № подл.



- 1 * Размеры для справок.
- 2 ** Размеры обеспечиваются инструментом.
- 3 Неуказанные предельные отклонения размеров H14, h14, ±t2/2.
- 4 Допускается замена материала на магнитную нержавеющую сталь: 30X13, 40X13, AISI 416, AISI 420, AISI 430, AISI 431.
- 5 Формообразование поверхностей обеспечивается инструментом.
- 6 Рифление прямое 1,0 по ГОСТ 214.74-75, диаметр по высоте зубцов после накатки должен находиться в пределах от $\phi 16,1$ до $\phi 16,2$ мм.
- 7 Замена рифления на иные методы не допускается.
- 8 Допускается наличие канавок для выхода шлифовального круга: шириной $2 \pm 0,1$ мм, глубиной $0,25 \pm 0,1$ мм.

8	1	72.037-22	09.01.22	MPK-15.02.00.004	Вал	Лист	Масса	Масштаб
7	1	72.032-22	19.09.22			A	0,48	2:1
6	1	72.026-22	27.07.22			Лист:	Листов: 1	
5	1	72.015-22	17.05.22			Сталь 20X13 ГОСТ5949-75		
Изм. Лист № докум. Подп. Дата						000 "Электромотор"		
Разраб. Николаев								
Проб. Лавриненко								
Т. контр. Кашанов								
Н. контр.								
Утв.								