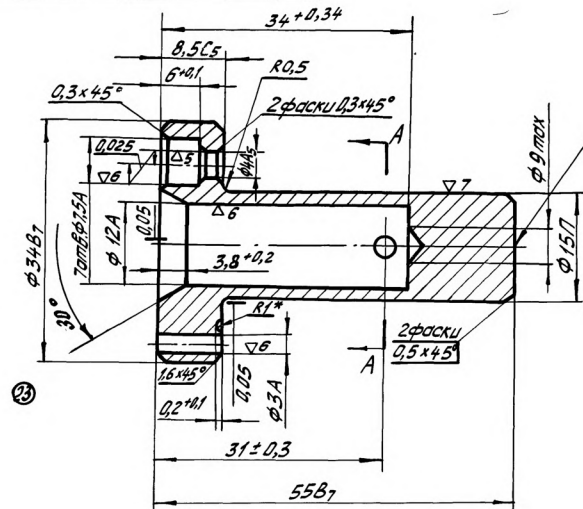


8 314 160

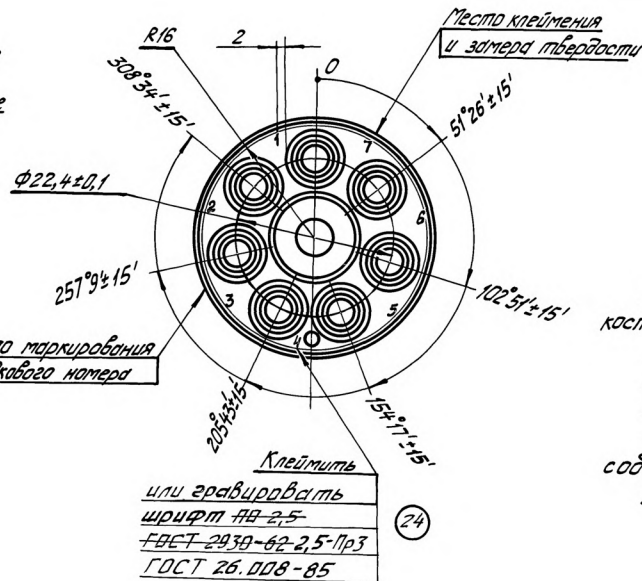
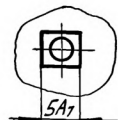
▽ 4 Остальное



Глубина сверления
под центробое
отверстие 6 не более

Место маркирования
порядкового номера

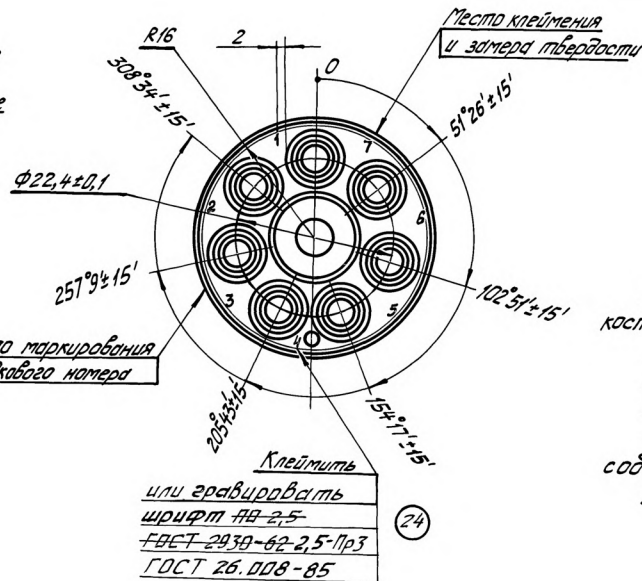
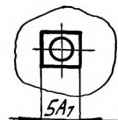
Вид В



Место клеймения
и затерта твердости

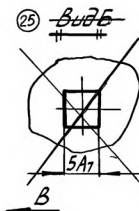
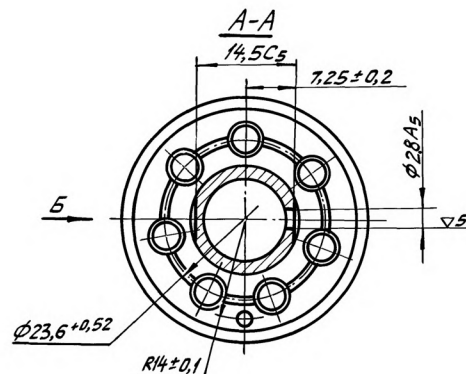
Место маркирования
порядкового номера

Вид В

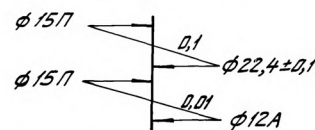


1. Ось отверстия $\phi 3A$ должна лежать в плоскости, проходящей через ось отверстий $\phi 12A$ и $\phi 7,5A$. Допускается смещение не более 0,025 мм.
2. Закалить HRC 27-32.
3. Способ клеймения: электрографом.
4. Маркировать порядковый номер ударным способом. Шрифт ПО-2,5 ГОСТ 2930-62.
5. * Обеспеч. инстр.

Клеймить
или гравировать
шрифт АБ-2,5
ГОСТ 2930-62 2,5-П/3
ГОСТ 26.008-85



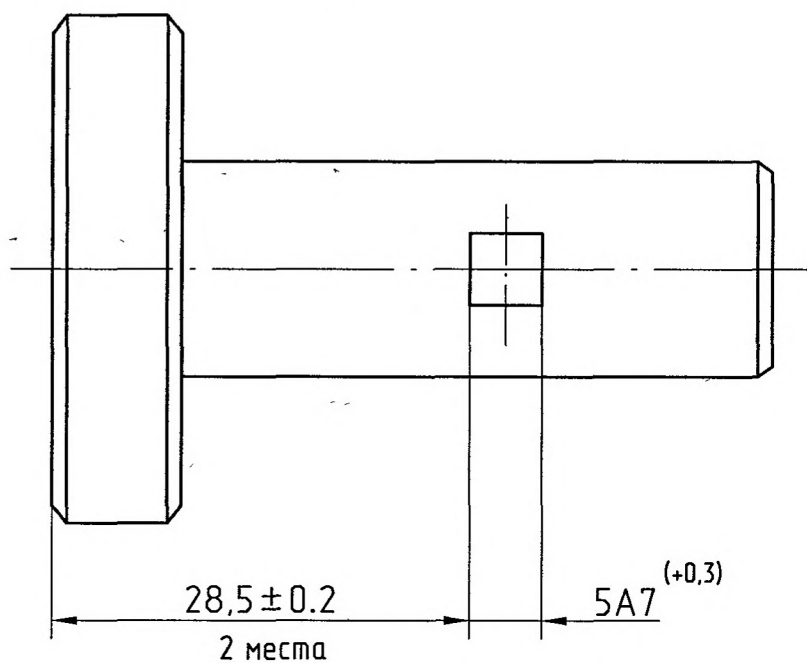
Эксцентриситет



Покрытие	Хим. Дкс. прм.		
Вал	8.314.160		
	Литера	Вес	Масштаб
	8.10	0,072	2:1
	Листы	Листов 5х2	
	Сталь 40Х ГОСТ 4543-74 2016		
Формат В3			

8.314.160

Вид Б



Инв. № подл.	Подп.	и дата	Взам. инв. №	Инв. № дубл.	Подп.	и дата

8.314.160

Лист
2

A4