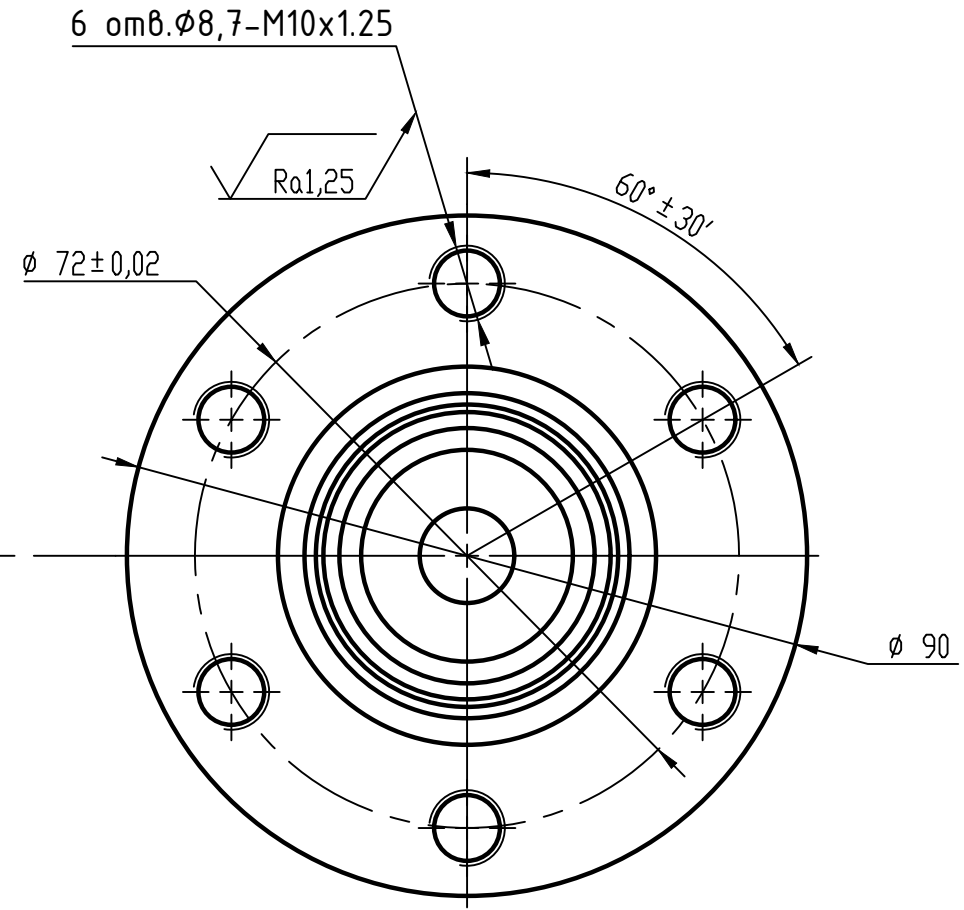
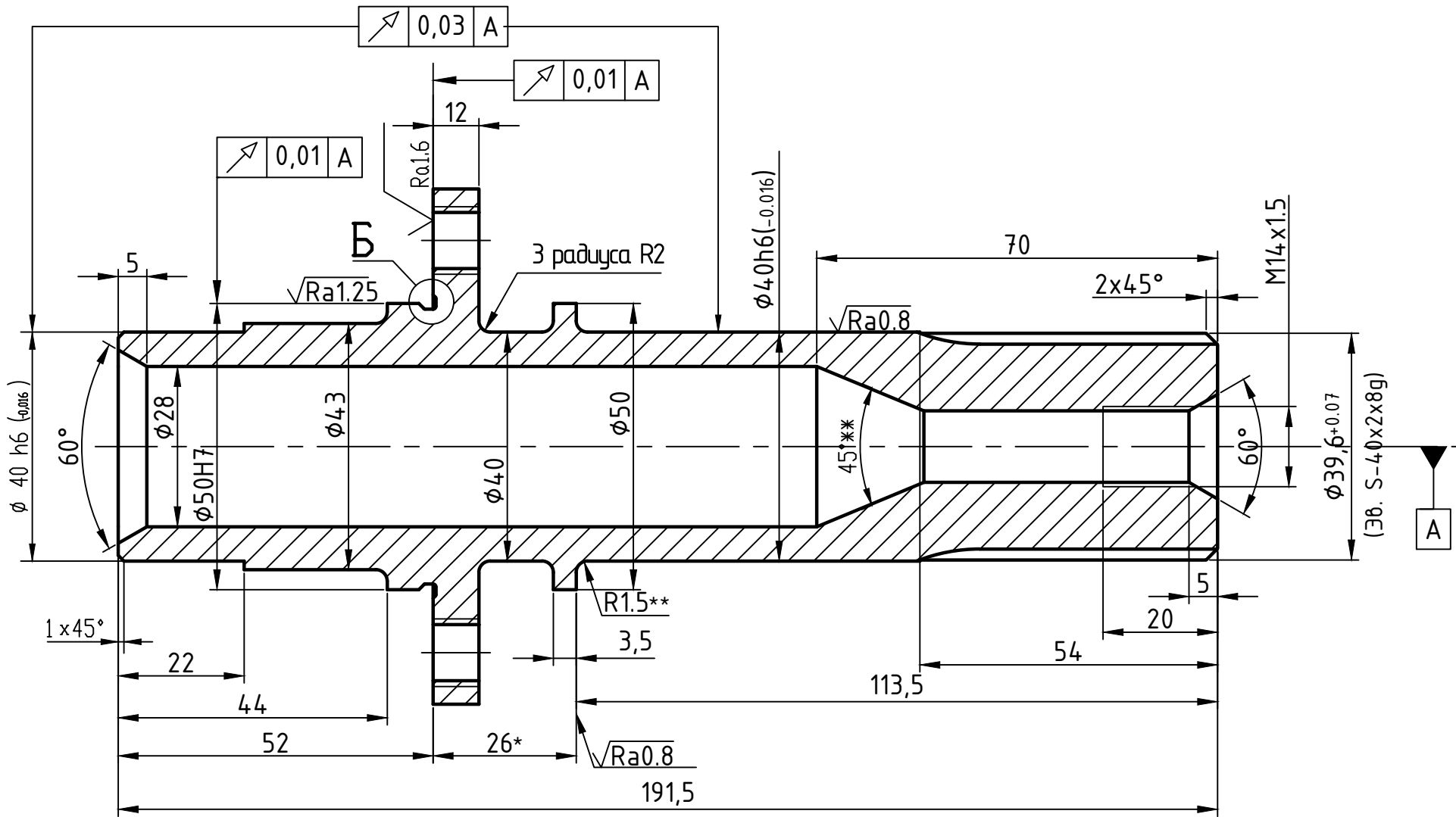


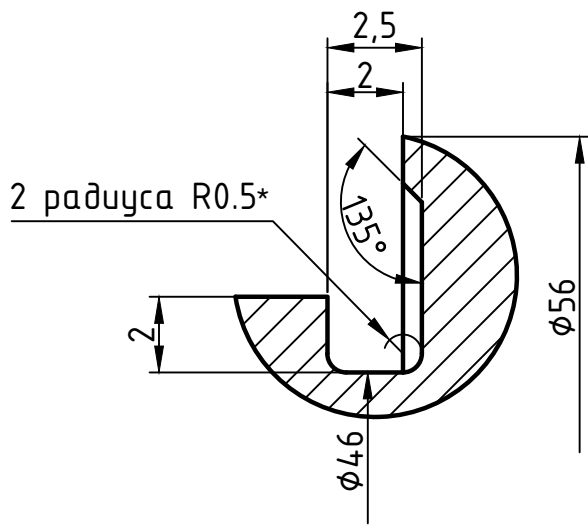
Изм. №. подл.	Подпись и дата	Взам. инв. №.	Инв. №. дубл.	Подпись и дата
Справ. №.				
Перв. примен.	ТИПС.01.00.100			

ТИПС.01.00.101

✓ Ra3,2 (✓)



Б(5:1)



- * Размеры для справок.
- 42...46 HRC.
- Окончательную обработку $\phi 40h6$ и $\phi 50h6$ произвести в центрах с припуском под шлифовку 0,5мм.
- $\phi 39,6$ окончательно проточить в центрах совместно с $\phi 40h6$ и $\phi 50h6$.
- Нарезанный шлиц проверить по эталонному фланцу. Посадка с натягом (плотная).

ТИПС.01.00.101					Лит.			Масса	Масштаб
Изм.	Лист	№. докум.	Подп.	Дата	Вал			1.42	1:1
Разраб.									
Проз.									
Т. контр.									
Н. контр.									
Утв.									
					Сталь 30ХГСА ГОСТ 4543-2016			ИП Чернов	
					Копировал			Формат А3	