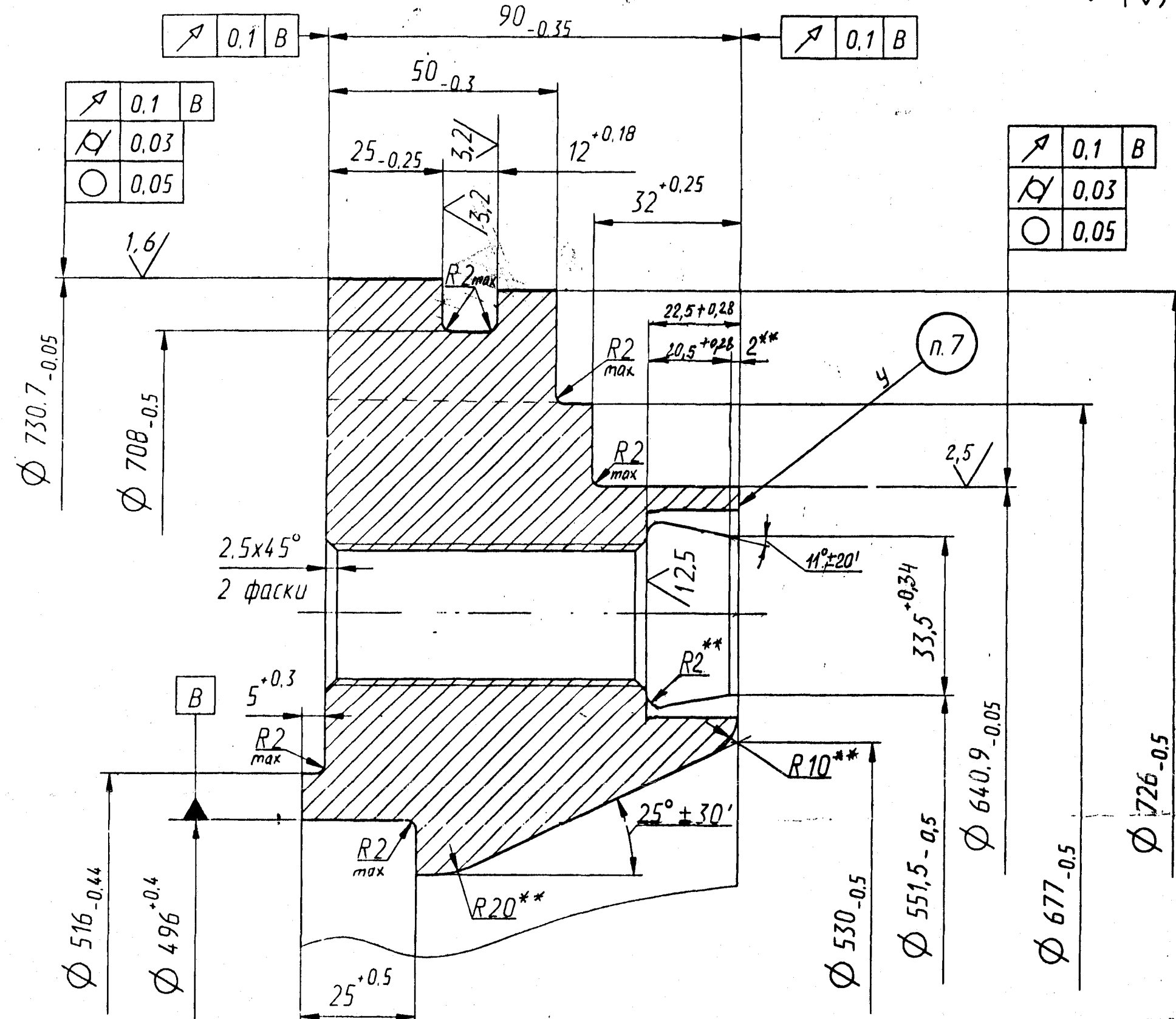
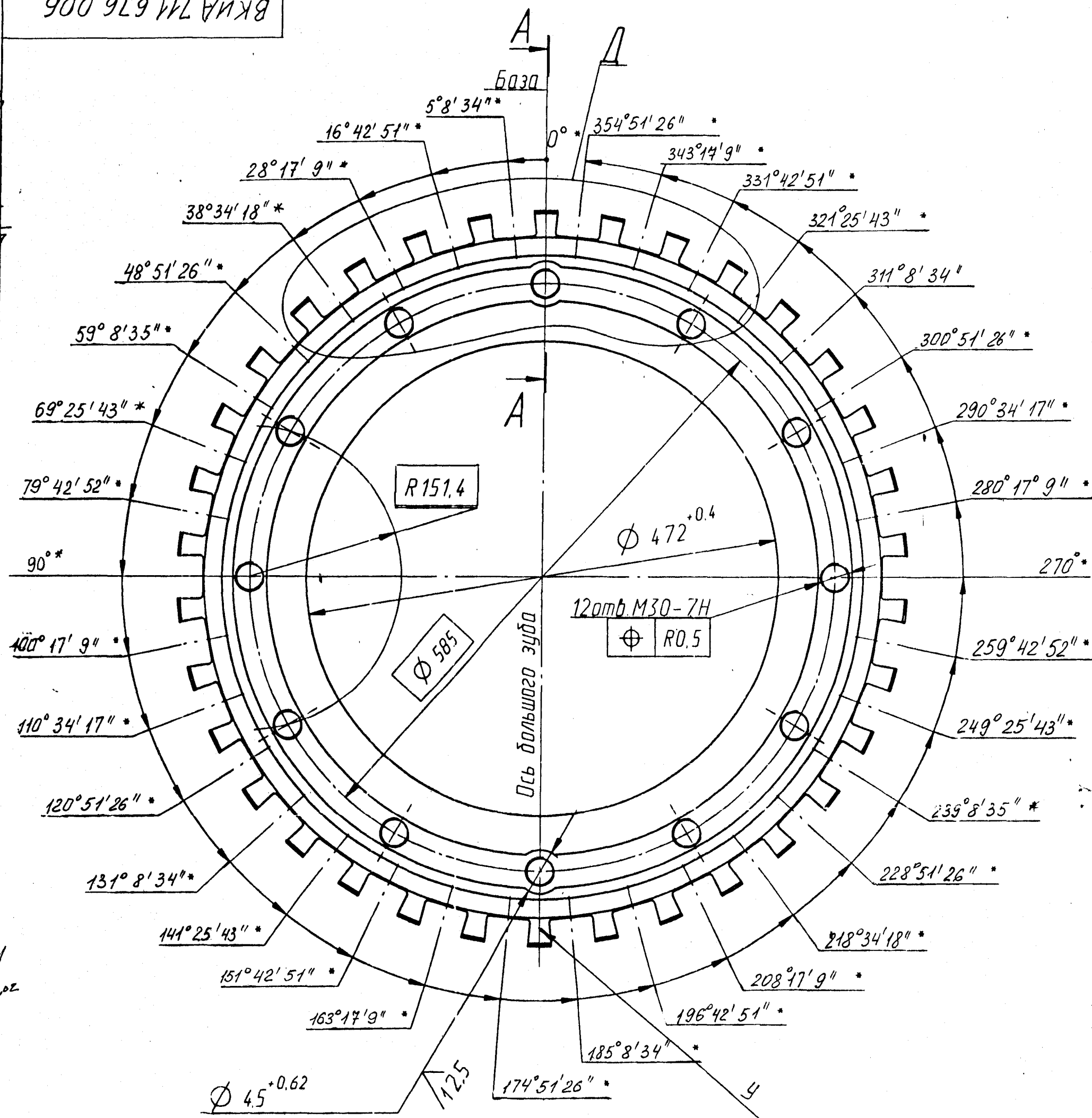
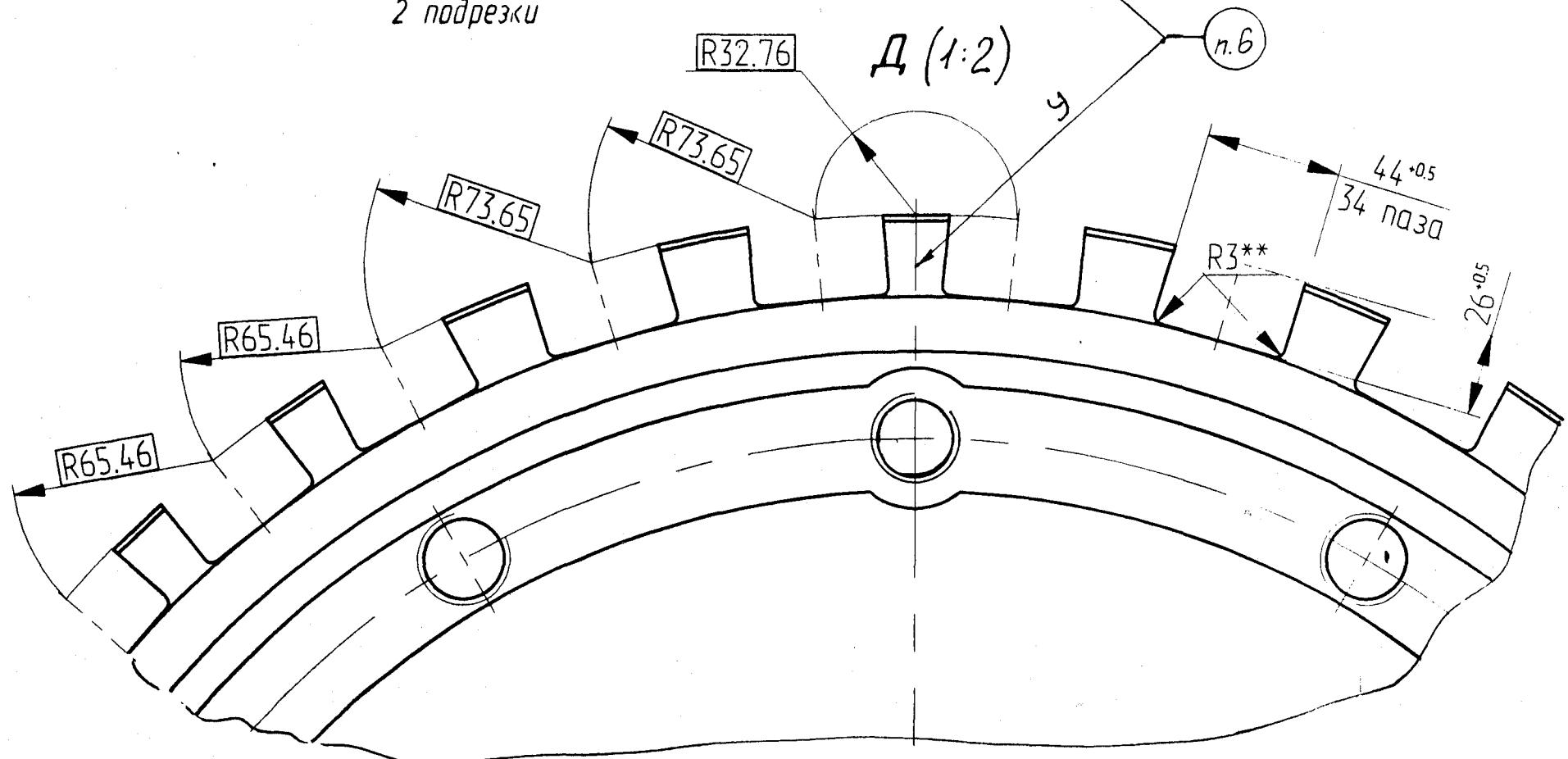




1. Допускается применение других марок сталей обеспечивающих механические свойства данной категории прочности.
2. * Размеры для справок.
3. Позиционный допуск осей пазов $T/2$ 0,2 мм.
4. ** Размер обесп. инстр.
5. Острые кромки скруглить радиусом 1мм.
6. Нанести ось большого зуба (моллюса)
7. Маркировать № плавки, № поковки, № заводского заказа.



						ВКИА 711 676 006			
Изм	Лист	№ докум	Подпись	Дата	Кольцо	Листа		Масса	Масштаб
Разраб		Чепетовых	<i>Чепетовых</i>		Центрирующее	0		101	1:4
Провер		Новоселов	<i>Новоселов</i>	29.09					
Т. контр.		Шестаков	<i>Шестаков</i>	29.09.02					
Провер.			<i>Шестаков</i>						
Провер.		Чирков	<i>Чирков</i>	30.09	Поков	ГВ-КП395С-8-2/16 ГОСТ 8479-70			
Утвердил		Воскресенский	<i>Воскресенский</i>			38ХМ ГОСТ 4543-71			