

00010201000

$\sqrt{Ra\ 6,3}$

Перв. примен.

Справ. №

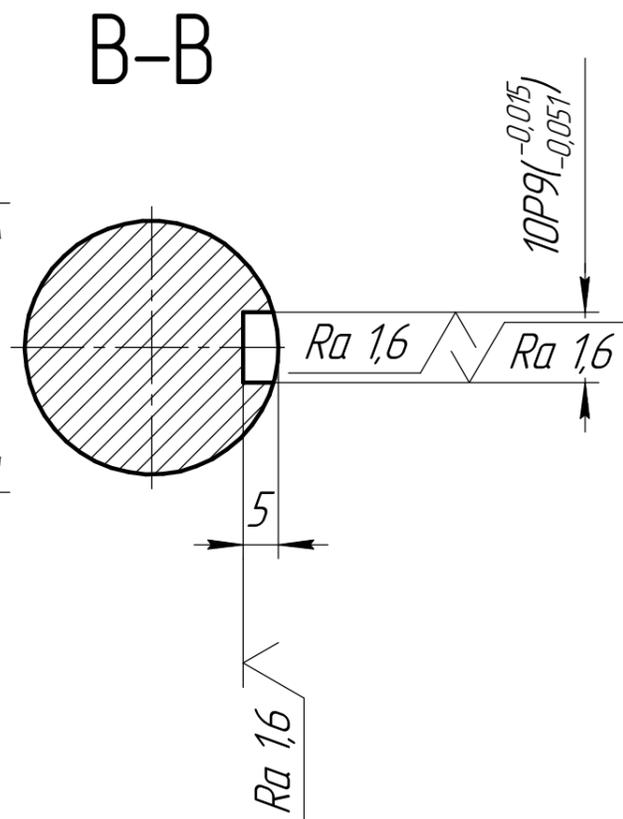
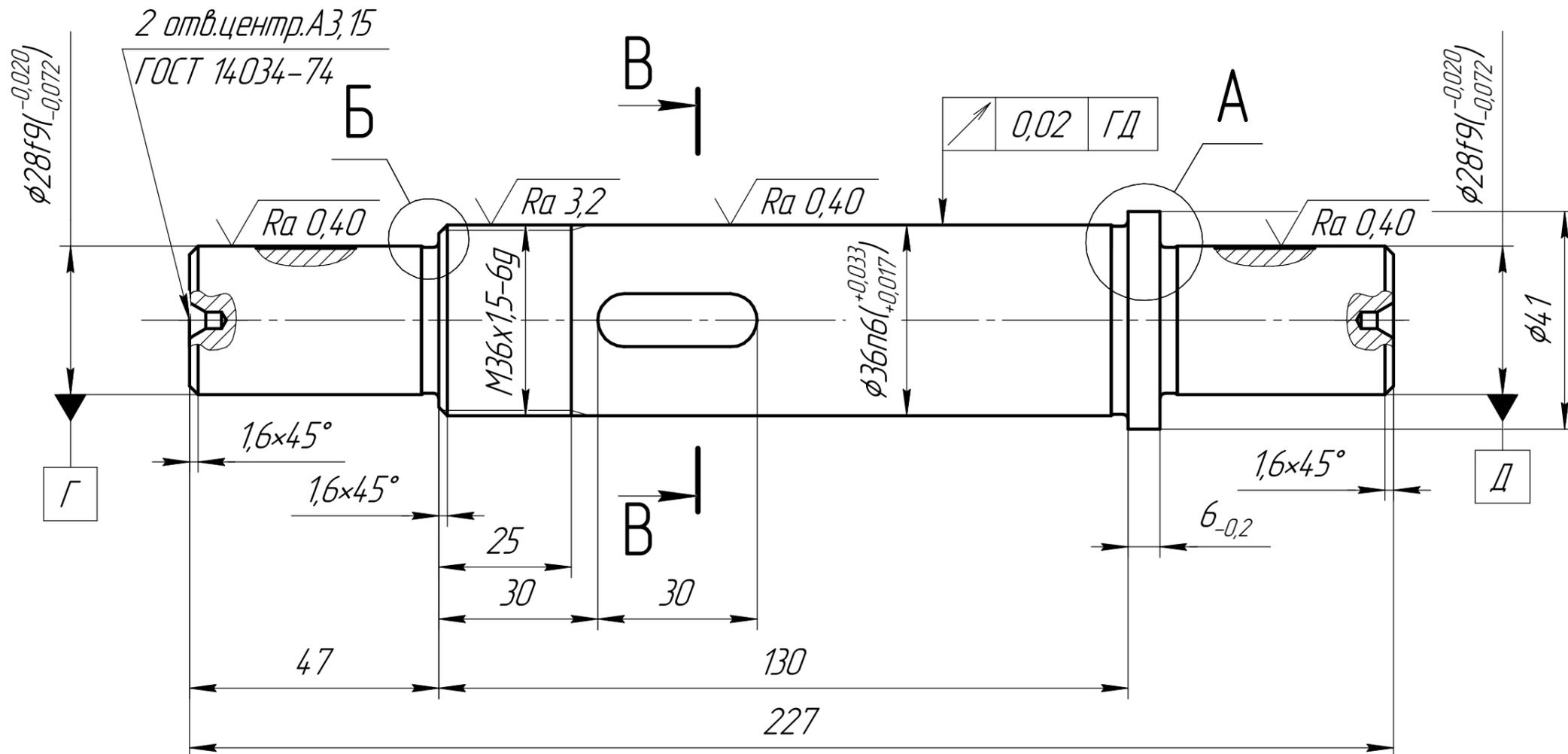
Подп. и дата

Инд. № д.ц.д.

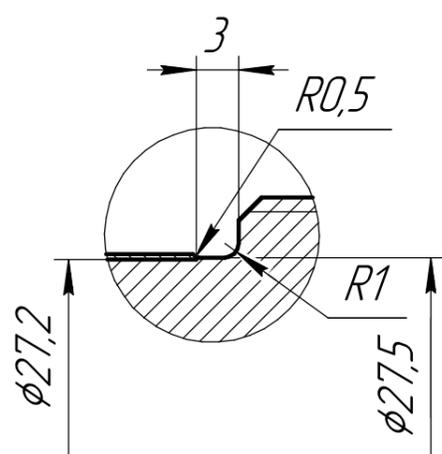
Взам. инв. №

Подп. и дата

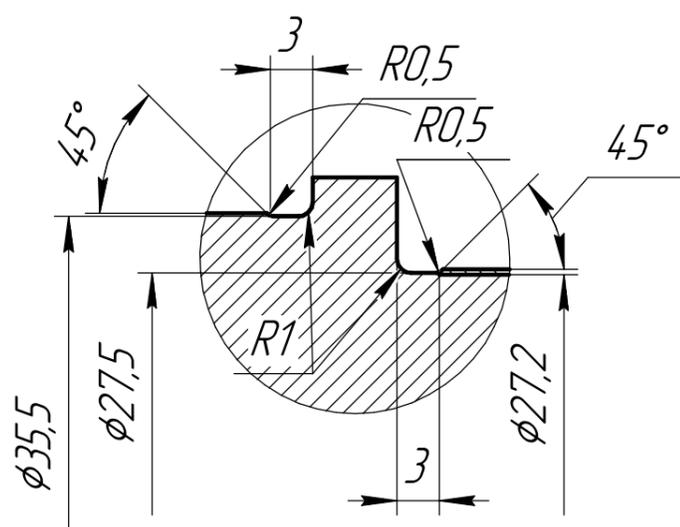
Инд. № подл.



Б (2:1)



А (2:1)



1 H14, h14, $\pm \frac{IT14}{2}$.

2 На шейки вала Г и Д произвести наплавку сплава ВК20 ГОСТ 3882-74 (допускается наплавка сплавом Н73Х15С4Р4). Толщина слоя наплавки после обработки 0,4...0,5 мм

3 Твердость наплавленного сплава HRA не менее 80

				4444.01.02.01.000			
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Лит.	Масса	Масштаб
Разраб.	Деев			04.09.1992		1,52	2:1
Проб.				04.09.1992			
Т.контр.				04.09.1992	Лист	Листов	1
Н.контр.				18.09.1992	Сталь 45 ГОСТ 1050-2013		
Утв.				23.09.1992			

Копировал

Формат А3