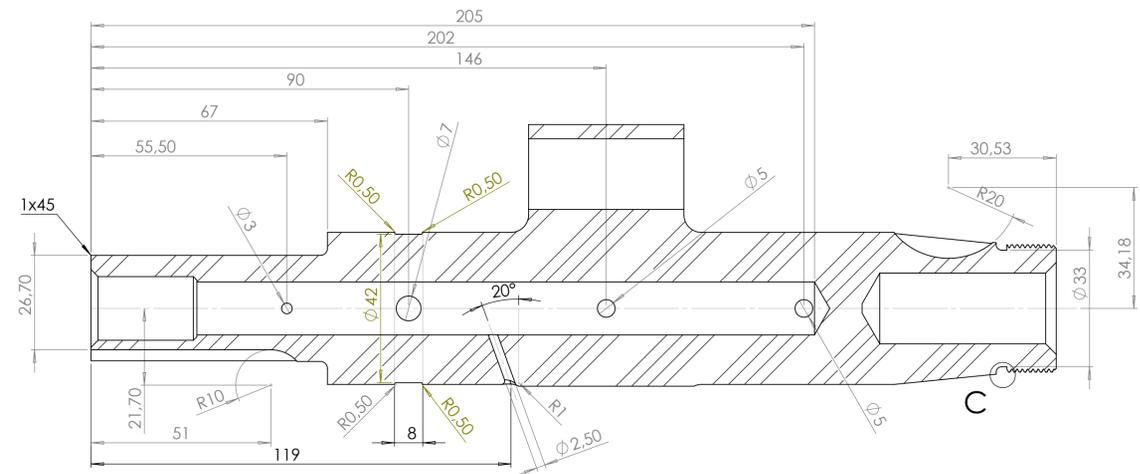
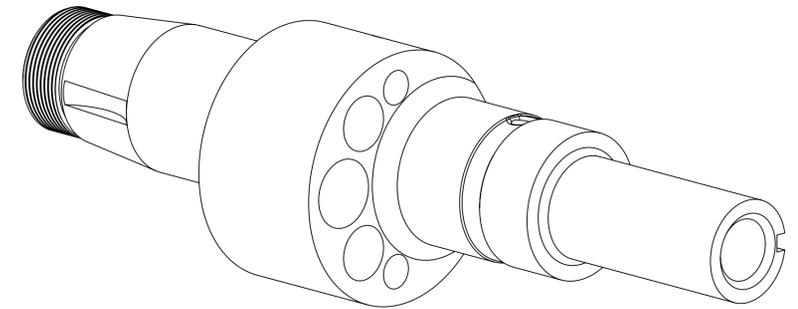
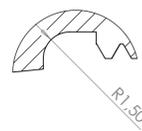


СЕЧЕНИЕ А-А



СЕЧЕНИЕ В-В

МЕСТНЫЙ с  
МАСШТАБ 5 : 1



- 1 Острые кромки притупить минимальным радиусом.
- 2 Н14, h14, +IT14/2.
- 3 Допуск цилиндрических шеек 1к, 2к и 1л 0,005.
- 4 Допуск параллельности осей шеек 1к, 2к и 1л 0,03мм.
- 5 Шейки 1к, 2к и 1л закалить ТВЧ до 50...55HRC.
- 6 Скругления на шейках выходов маслосканалов сделать до термообработки.

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Лит.	Масса	Масштаб
Разраб.							1:1
Пров.							
Т. контр.							
Н. контр.							
Утв.							
					Лист 1		
					Сталь 40Х ГОСТ 1050-88		
					SolidWorks RUSSIA		
					1 Копировал		
					Формат А1		

Имя, № подл. Подп. и дата Взам. инв. № Инв. № дубл. Подп. и дата Справа № Пере. примен.