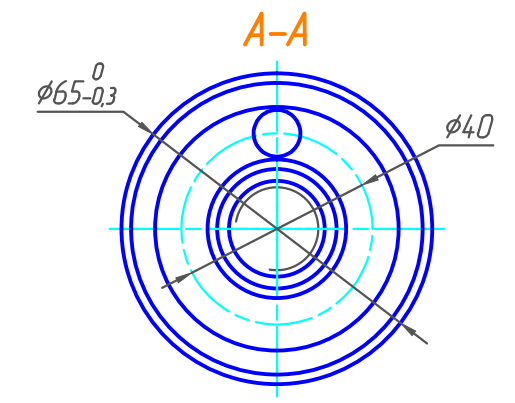
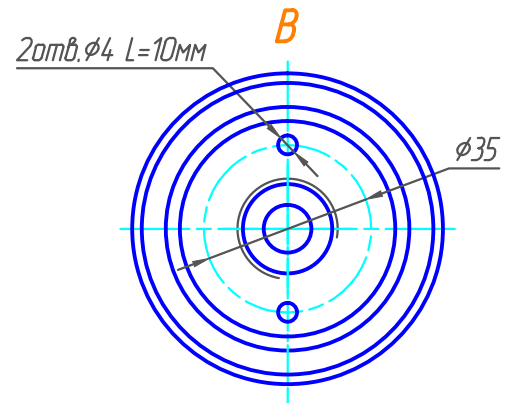
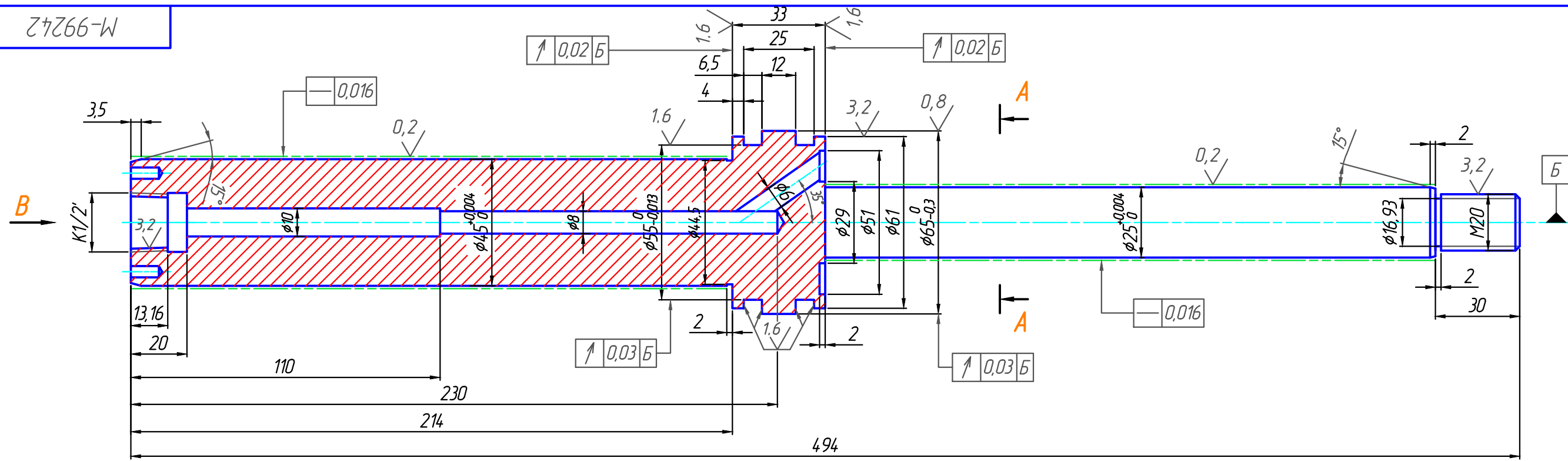


M-99242

6,3
√(√)



1. Неуказанные острые кромки притупить $R=0,2$.
2. Неуказанные предельные отклонения размеров отверстий H14, валов h14, остальных IT 14/2 по ГОСТ 25670-83.
3. Неуказанные фаски 1,5x45°.
4. Поверхность обозначенная --- цементировать, закалка в масле, отпуск, сердцевина 240...300 НВ, поверхность HRC 50...60 $h=0,5...1,2$.
5. Поверхность обозначенная --- выполнить хромирование на толщину $t_{\text{H}} 36\text{мкм}$.

Примечание: Канавки для установки манжета 55x65x6 PU (полиуретанового для гидравлических устройств).

				M-99242			
Изм.	Лист	№ документа	Подпись	Дата	Литер	Масса	Масштаб
Разраб.		Иванова Е.Н.		20.02.21		3,12	1:1
Проб.		Руденко М.А.					
Т.контр.		Лозовая И.А.					
Н.контр.		Немерцев Д.В.			Лист	Листов	
Утв.		Гурьев А.Н.			Круг		Инженерная группа, управление механики
					В-70 ГОСТ 2590-06 18ХГТ ГОСТ 4543-16		
				Копировал:		Формат А4х3	