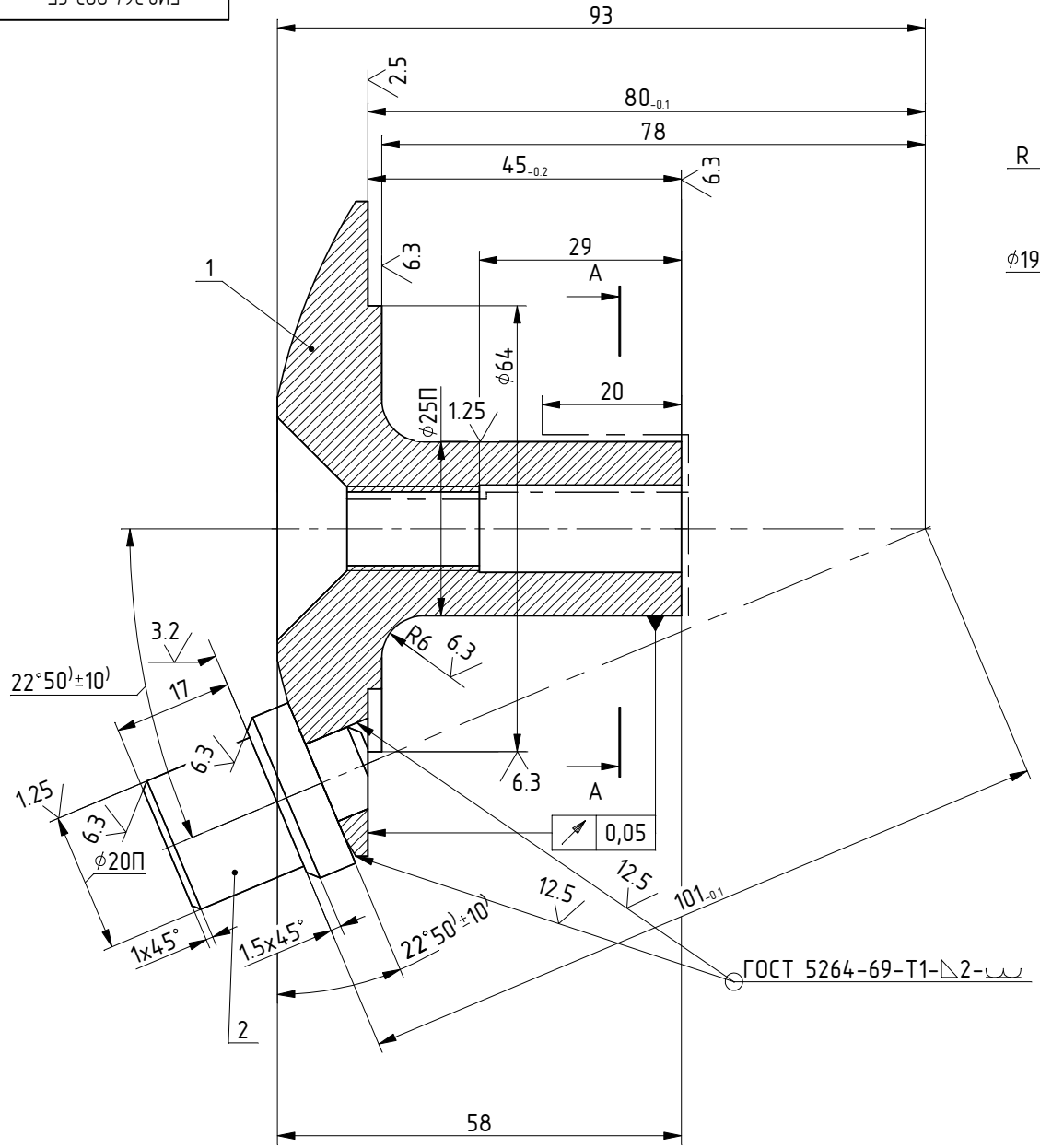

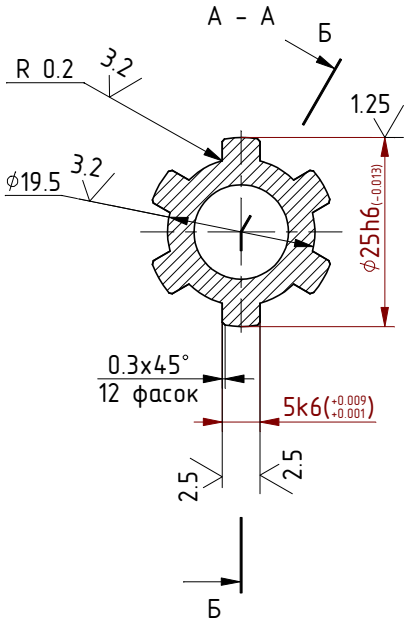

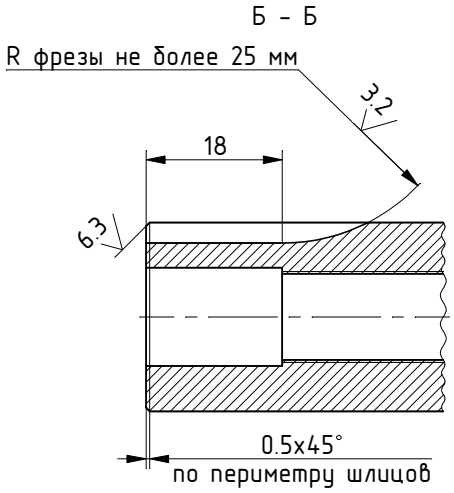

1. Цементировать на глубину 0,3-0,5; калить HRC 50-55. Места обозначенные — – —, от закалки предохранить.
2. Покрытие Ц15 хр., кроме поверхностей ϕ20П, ϕ25П и шлицев.
3. Неуказанные предельные отклонения размеров; валов по В7, остальных по СМ8.
4. Шлицевое соединение выполнять Д6х21х25С.
5. Смещение оси пальца поз. 2 относительно оси выступа шлицов ±0,3мм.
6. Технические требования к сборочным единицам по ОСТ4.ГО.070.015.

					ЕИ8.364.003 СБ		
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Кривошип	Лит. / Масса	Масштаб 2:1
Разраб.		Попов		16.10.19		Лист	Листов
Пров.							
Т.контр.							
Н. контр.							
Утв.							

Перв. примен. | Справ. № | Подп. и дата | Инв.№ дубл. | Взам.инв.№ | Подп. и дата | Инв.№ подл.

Копировал | Формат А3