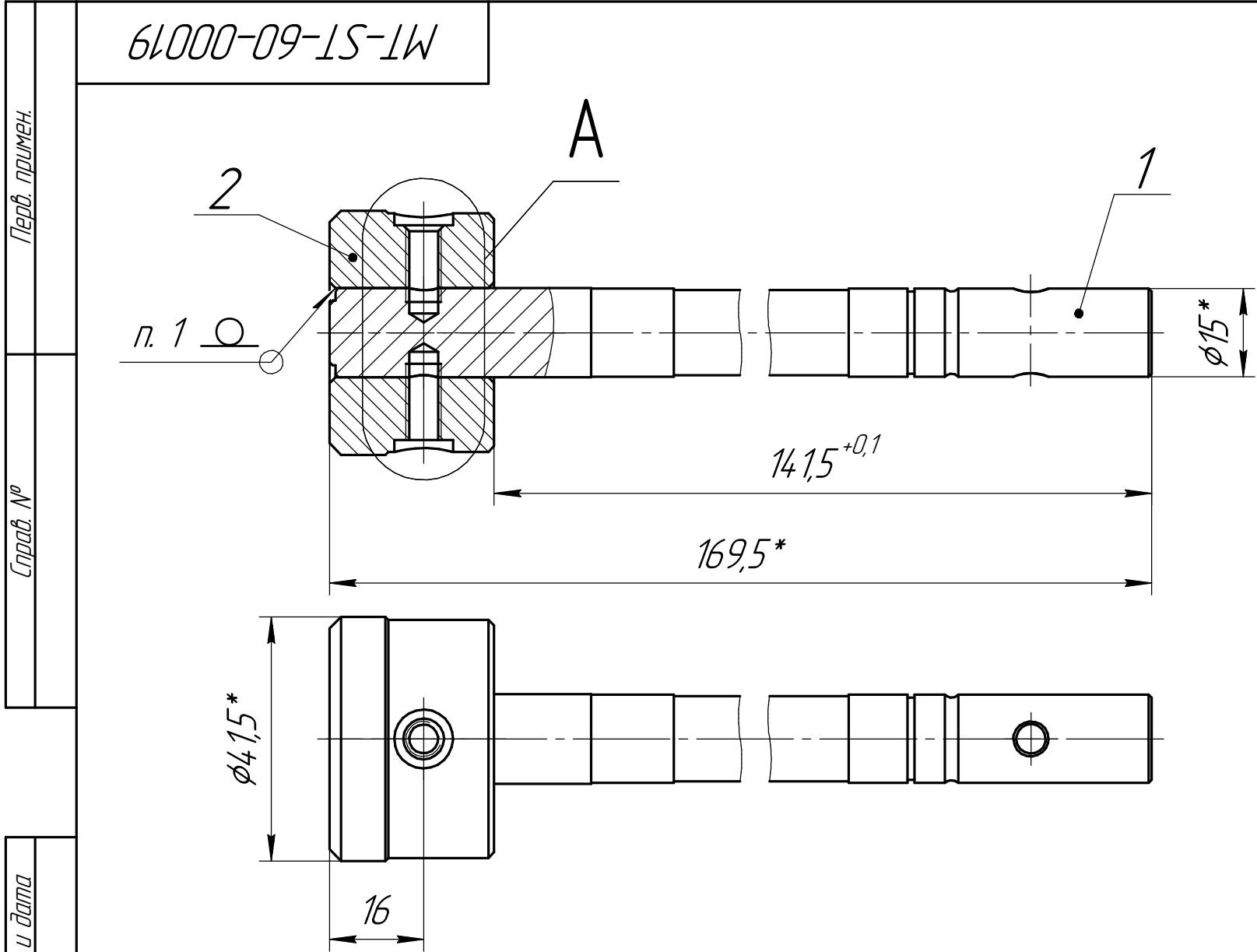
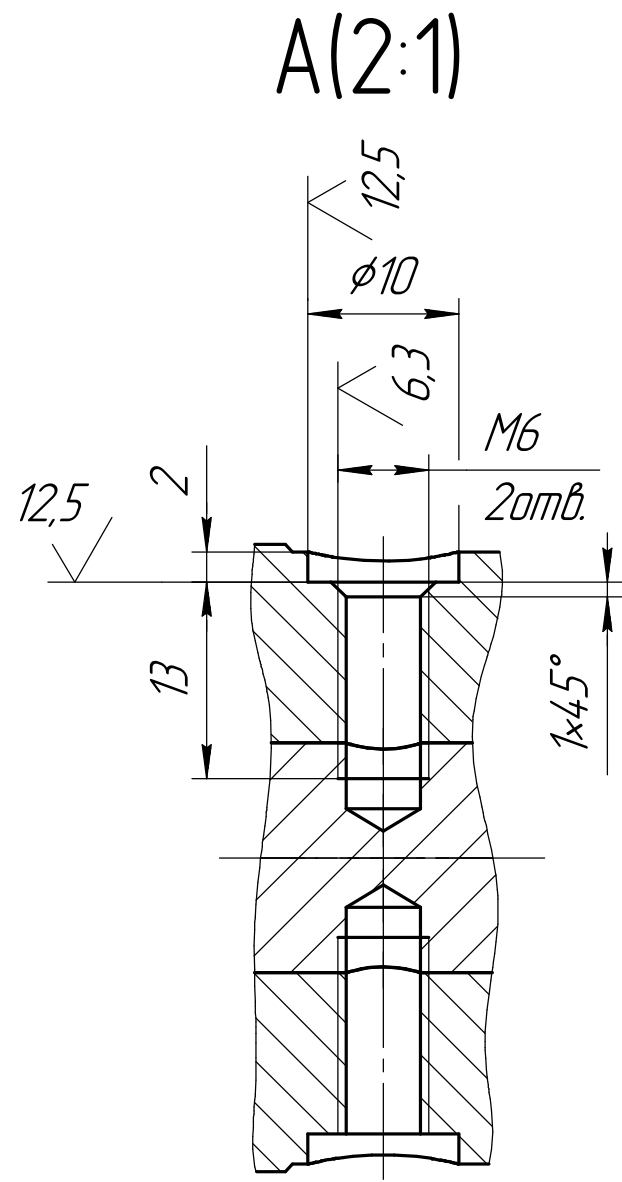
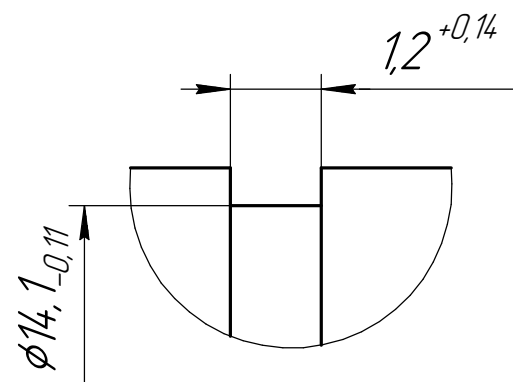




1 Сварка ручнаяф электродуговая. Втулку поз. 2 приварить к валу поз. 1 прерывистым швом по окружности с шагом 180°, длина шва 8 мм.
Сварные швы зачистить заподлицо с основным металлом.
2 * Размеры для справок.



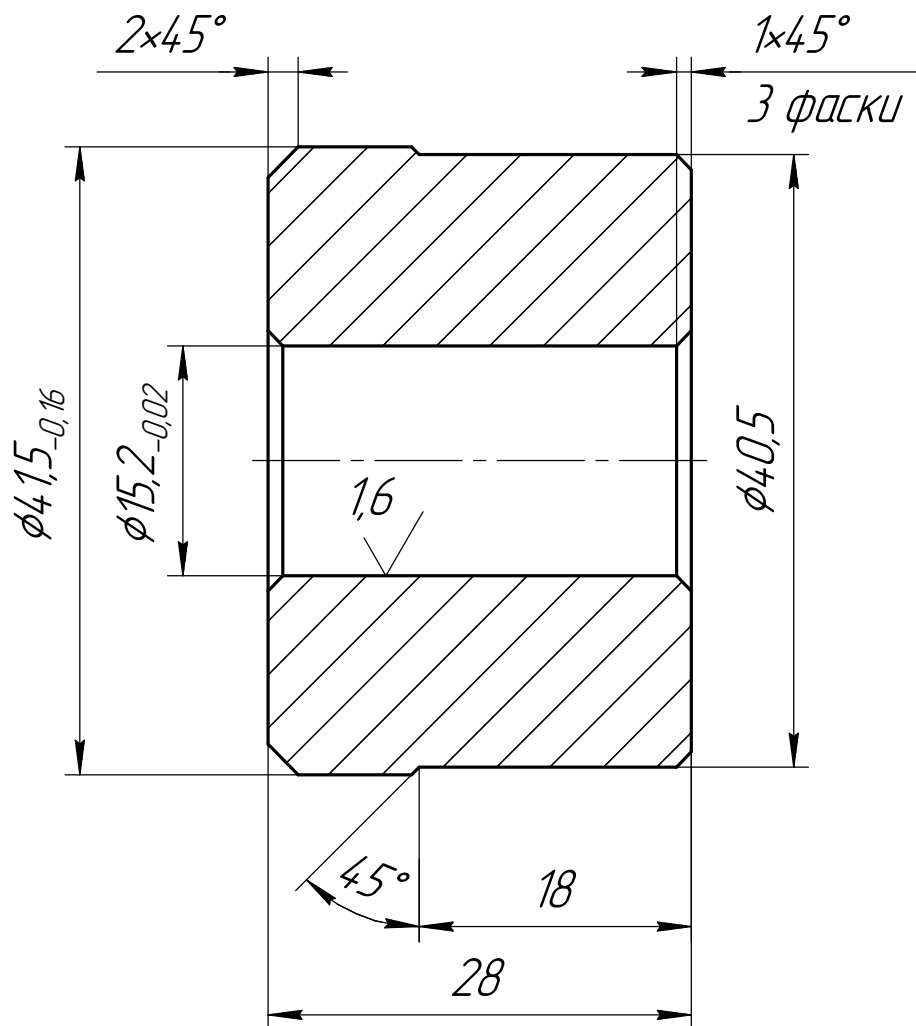
Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Приме- чание
				Детали		
A3		1	MT-ST-60-00019-01	Вал	1	
A4		2	MT-ST-60-00019-02	Втулка	1	
MT-ST-60-00019						
Штифт				Лит.	Масса	Масштаб
					0,47	1:1
				Лист	Листов	1
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата		
Разраб.						
Пров.						
Т.контр.						
Н.контр.						
Утв.						

$${}^{3,2}\sqrt{(\quad)}$$


					MT-ST-60-00019-01				
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Вал	Лит.	Масса	Масштаб	
Разраб.								0,23	2:1
Пров.									
Т.контр.						Лист	Листов 1		
Н.контр.					Сталь 40X ГОСТ 4543-2016				
Утв.									

MT-ST-60-00019-02

3,2 $\sqrt{(\checkmark)}$



1 28...32 HRCз.

2 Общие допуски по ГОСТ 30893.1 - $h14; \pm t2/2$.

Подп. и дата						MT-ST-60-00019-02				
						Втулка	Лит.		Масса	Масштаб
	Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата				0,25	2:1
	Разраб.									
	Пров.									
Инв. № подл.	Т.контр.							Лист		Листов
						Сталь 40X ГОСТ 4543-2016				
	Н.контр.									
	Утв.									

Копировал

Формат А4