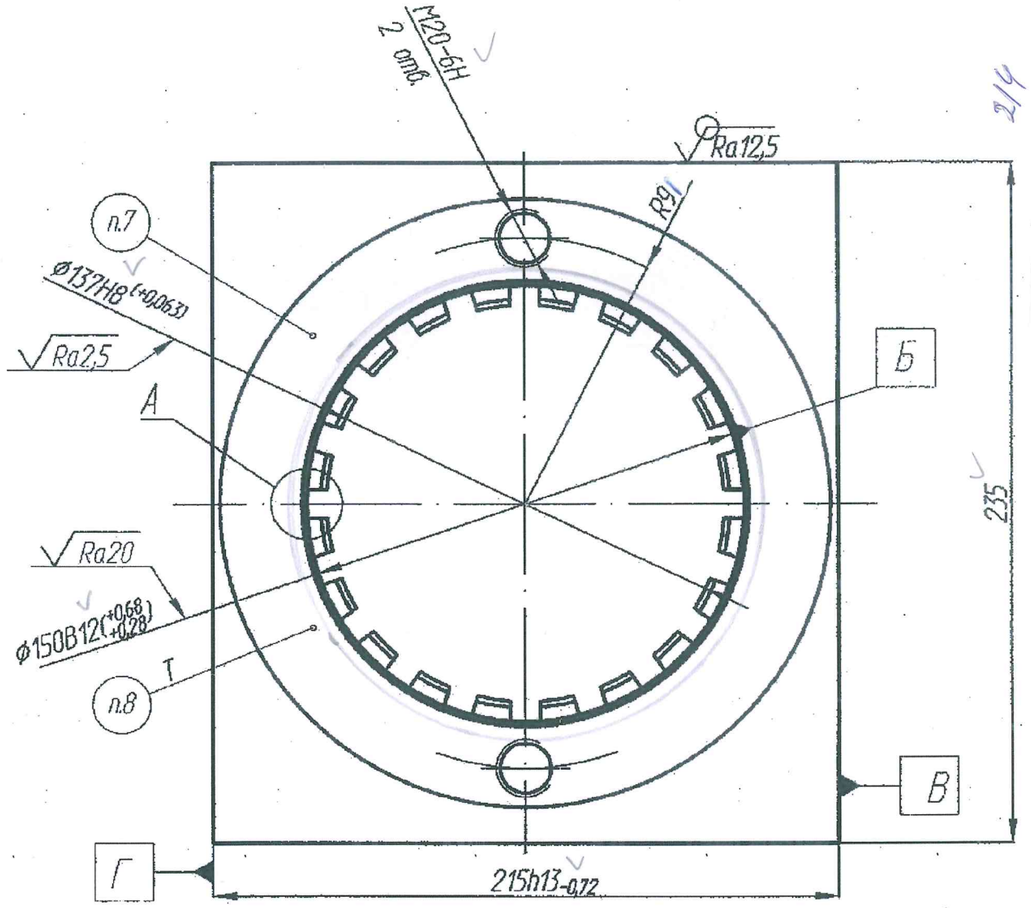
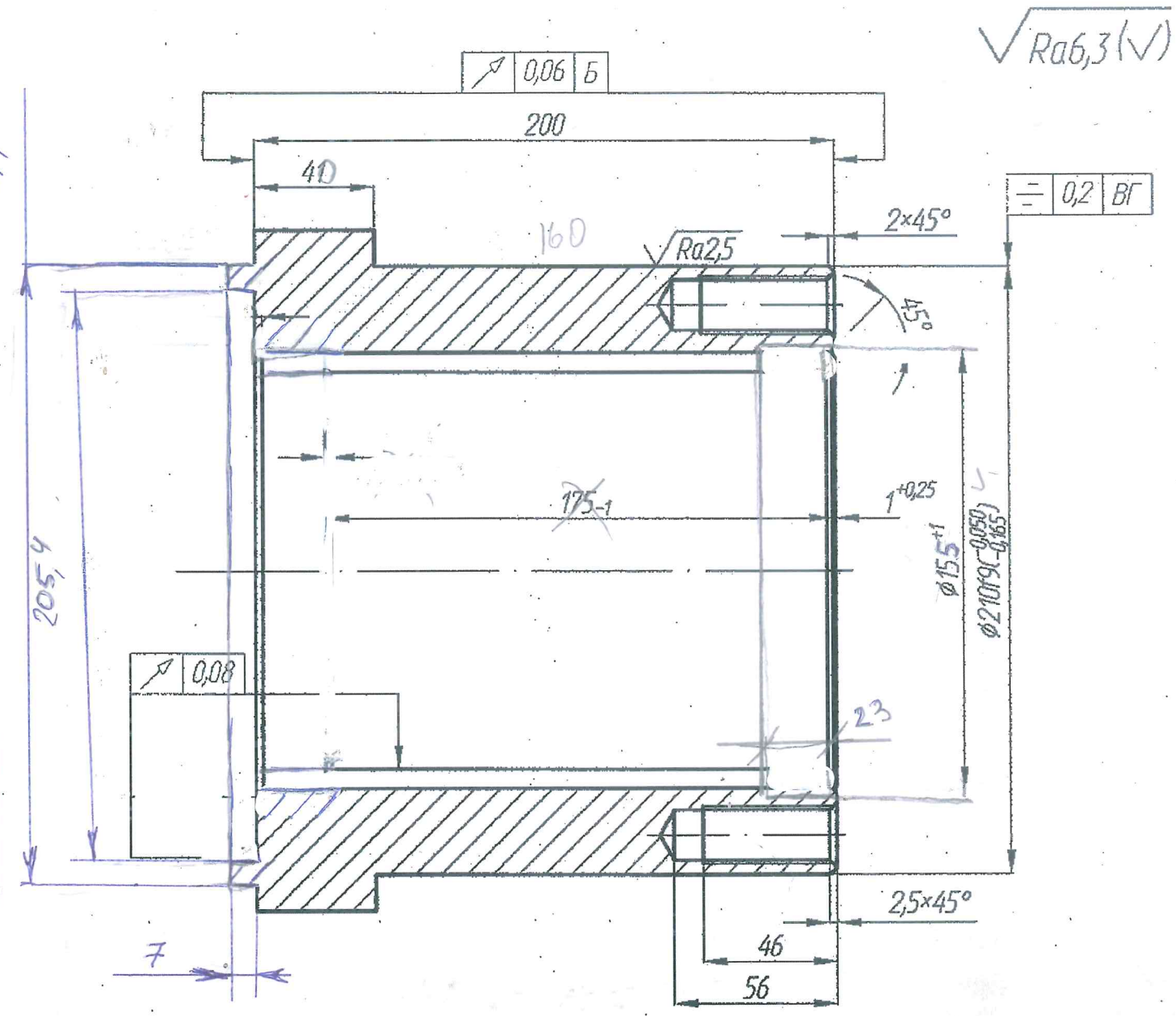
Перв. примен.

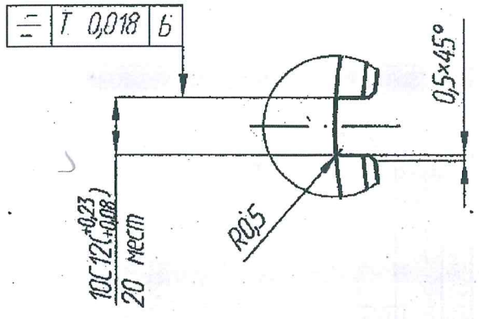
Справ. №

Подп. и дата | Инв.№ дубл. | Взам. инв.№ | Подп. и дата | Инв.№ подл.



А (1:1)





Согласовано с указанными размерами
Нач. КРиКО
Кашкуро
Кашкуро А.В.
28.10.26г.

1 229...269НВ. Допускается понижение твердости на 10%.
2 Твердость контролировать на шлицах.
3 Отливка 1 группы ГОСТ 977-88.
4 Точность отливки 12-0-0-8 ГОСТ Р 53464-2009.
5 Общие допуски размеров механической обработки по ГОСТ 30893.2-2002 – тК.
6 Тип центрирования шлицевого соединения – по внутреннему диаметру.
7 Маркировать: "41.11.02.064".
8 Маркировать товарный знак, наименование предприятия-изготовителя.

① 9 Допускается изготовление из стали 35ХГСА ГОСТ 4543-2016.

Изм.	Лист	N докум.	Подп.	Дата
Разраб.				
Пров.				
Т.контр.				
Н.контр.				
Утв.				

Ступица

Лит.	Масса	Масштаб
	33,4	1:2
Лист	Листов 1	

35ХГСЛ ГОСТ 977-88

Копировал

Формат А3