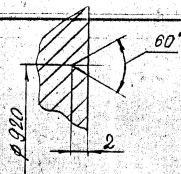
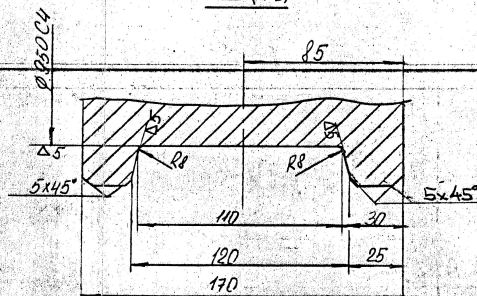


Сорбидизировать до твердости НВ 300-350
глубиной не менее 20 мм с плавным
переходом к незакаленному слою.

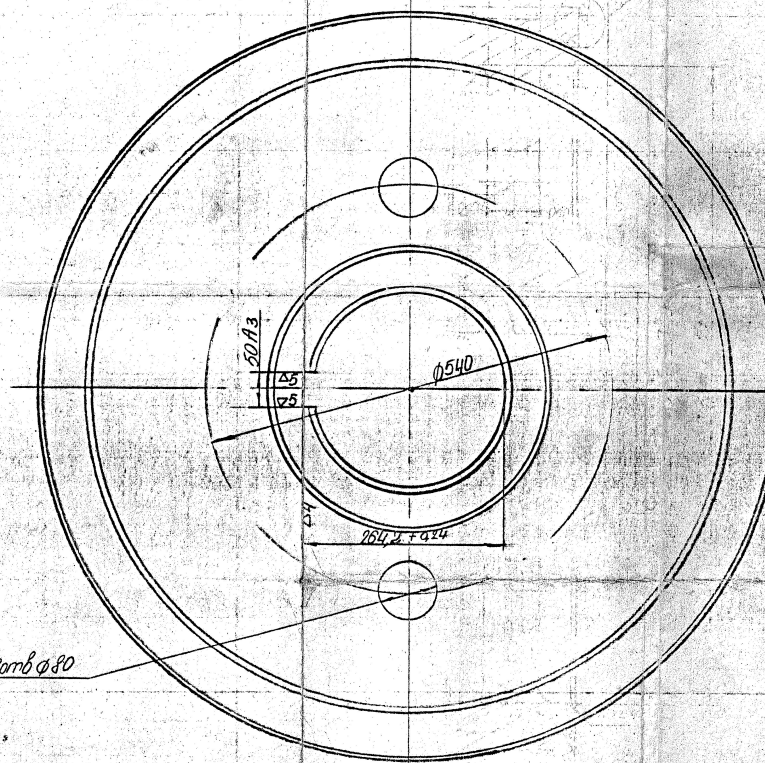
II (1:2)



I (1:2)



латв Ø80



1. Овальность и конусообразность поверхности в пределах допуска на диаметр.
2. Перекас шпоночного паза в пределах допуска на ширину паза.
3. Овальность поверхности катания после сорбидизации не более 1 мм.
4. Вскрыть крайки притупить.
5. Отклонения свободных размеров по кл. точности ГОСТ 1010 и ГОСТ 2619-54.
6. Маркировать по чертежу 7К 1447000 (инструкция Л-547-68).

Рост.-380-942

И. 2002

Ученегрунтайса, фальшивого ослега
56202 /Д

Имя	Лист	№ докум	Подп.	Дата	Лит	Масса	М-д
Иванов	1	1000000	И.И.И.	10.10.10		550	
Провер					Лит	Литов	
Т.контр							
Н.контр							
Р.ков							
Утв							

Колесо
ходовое
Сталь 75
ГОСТ 1050-60