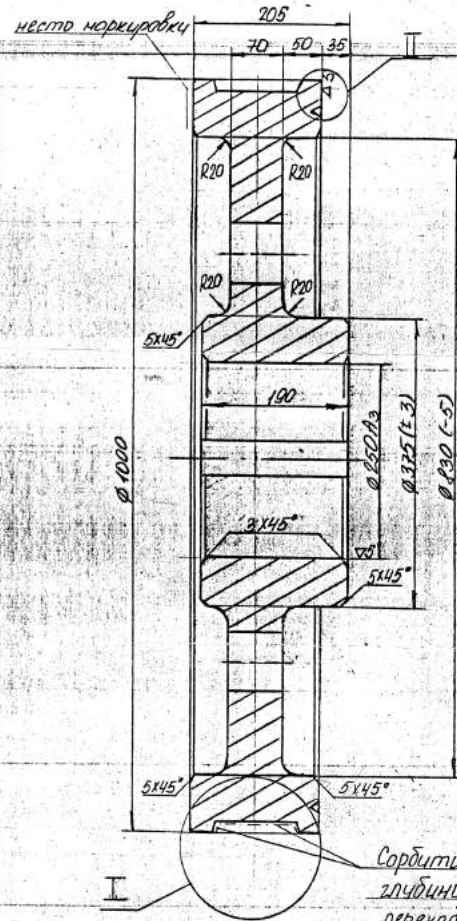
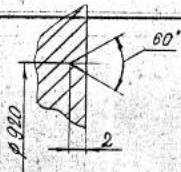


Согласовано

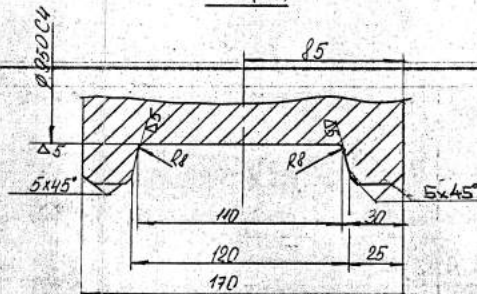


Сорбитузировать до твердости HB 300-350
глубиной не менее 20 мм с плавным
переходом к незакаленному слою.

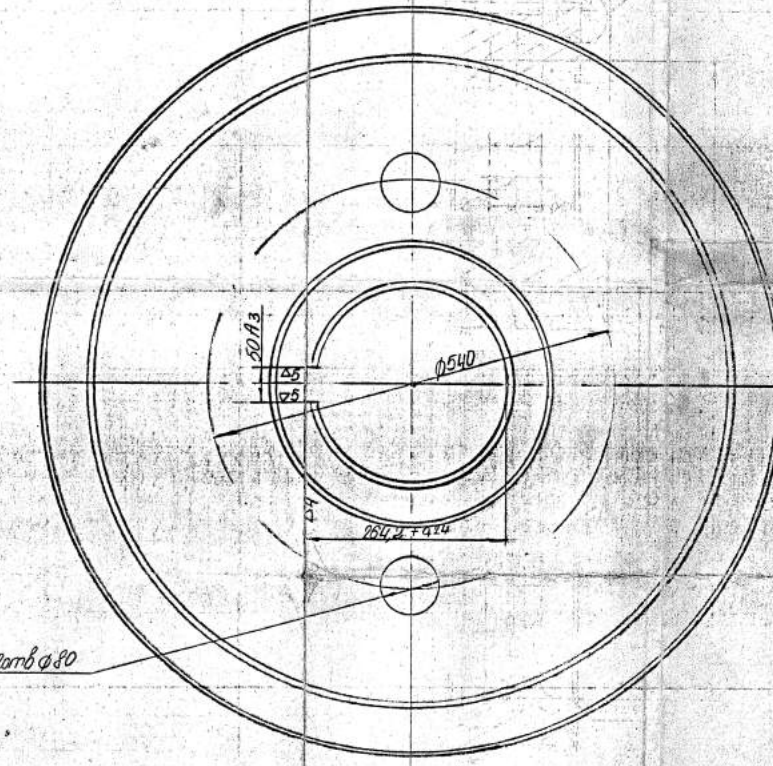
II (1:2)



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 сорбитизации не более 1 мм.
4. Стеречь кромки при шлифовке.
5. Отклонения свободных размеров по кл. точности ГОСТ 10110 и ГОСТ 2619-54.
6. Маркировать по чертежу ЗК 1447000 (инструкция Ц-547-68).

Рост.-380-942

Ученегрегутаиеса, филоиного ослеа
56202 /Д

Изм	Лист	№ докум	Подп.	Дата	Лит	Масса	М-в
Разр.						550	
Провер.							
Т.контр.							
Н.контр.							
Рисов.							
Упр.							
Колесо ходовое					Лит		
Сталь 75 ГОСТ 1050-60					Лист		