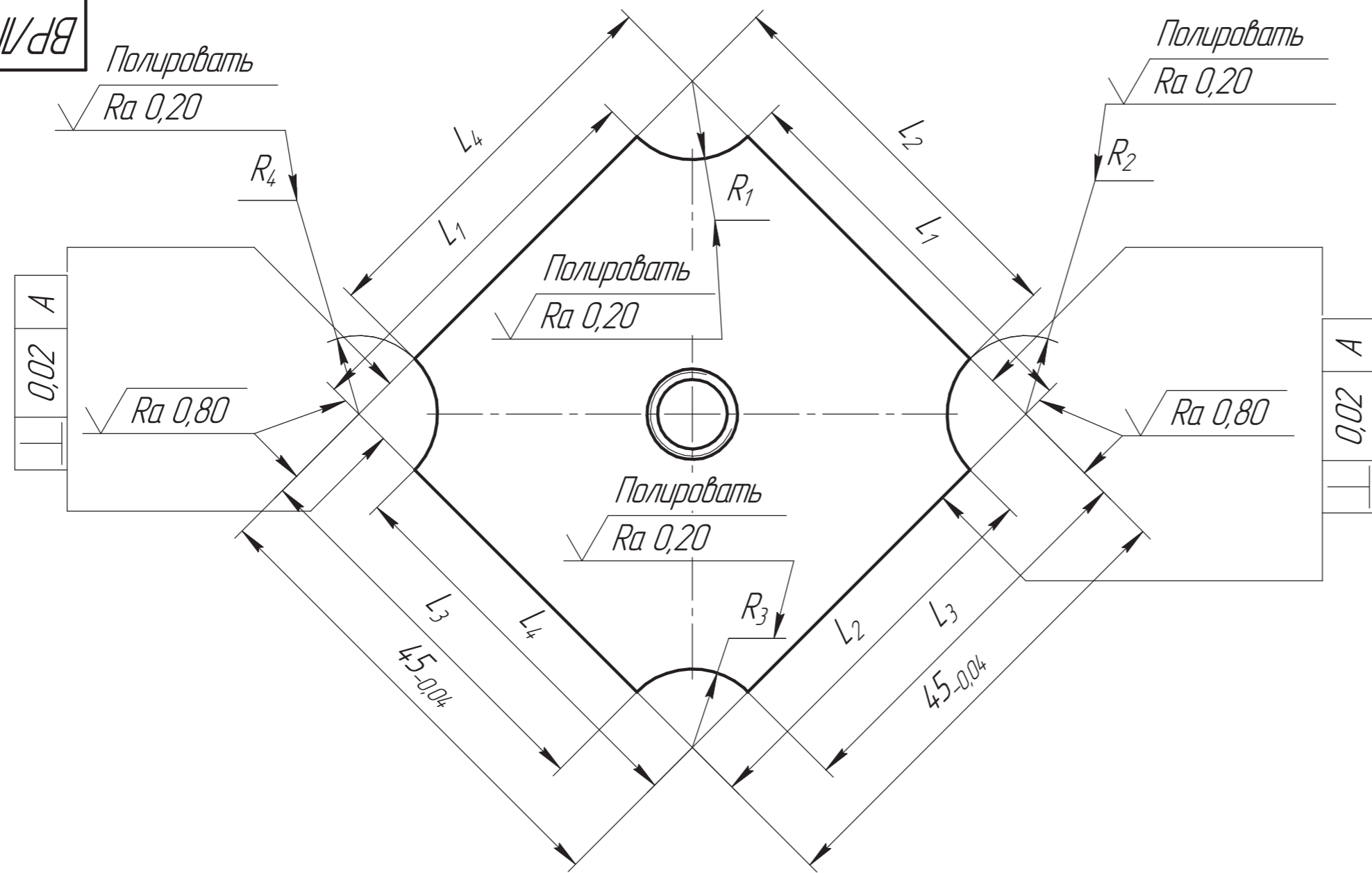


BP/M.04.3315.001.037



$\sqrt{Ra 1,6 (\checkmark)}$

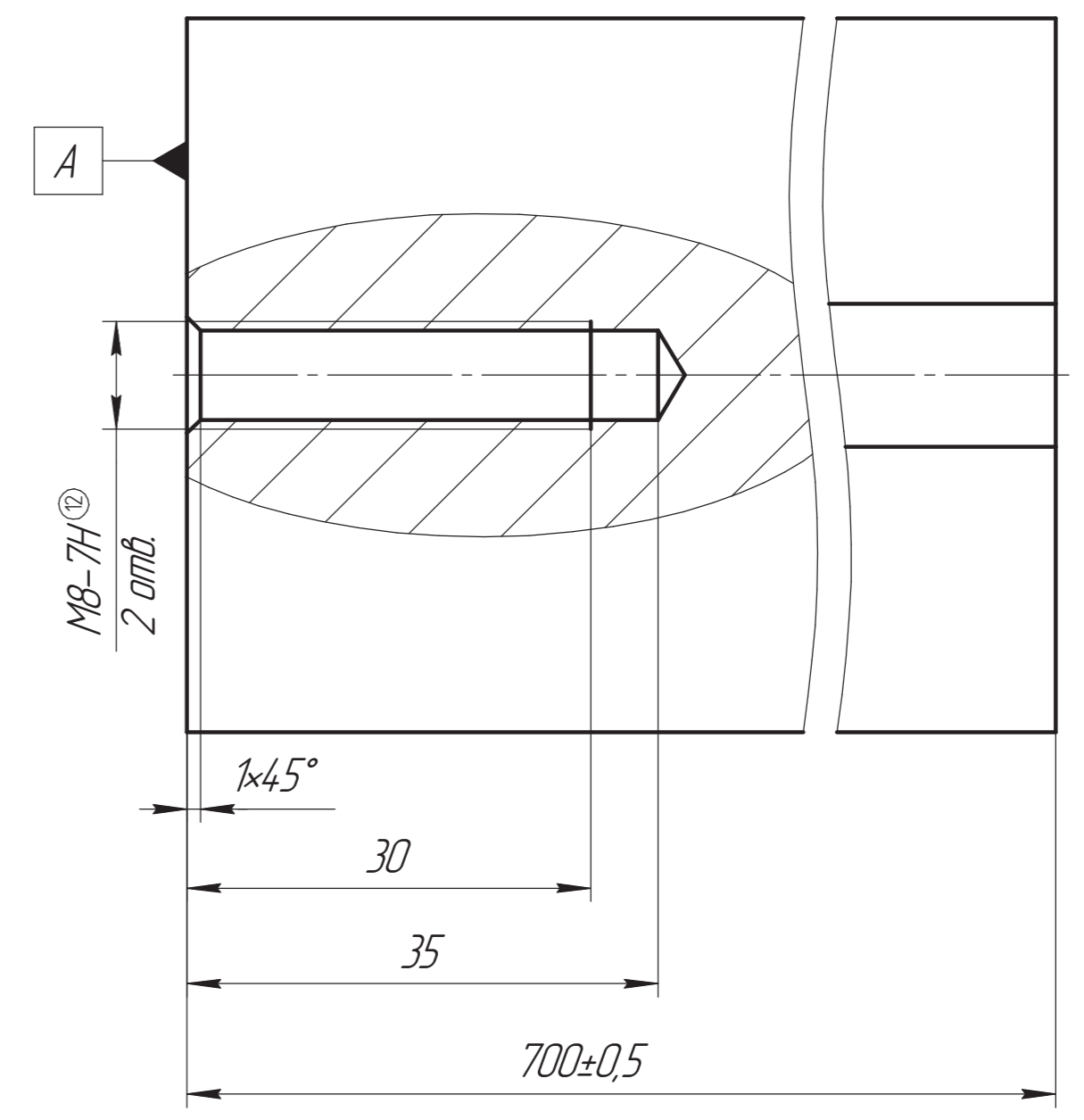


Таблица 1

Обозначение	$L_x, \text{мм}$	$R_x, \text{мм}$
	$37,5 \pm 0,02$	$7,5H10^{(+0,058)}$
	$36,25 \pm 0,02$	$8,75H10^{(+0,058)}$
	$33,75 \pm 0,02$	$11,25H10^{(+0,07)}$
	$31,25 \pm 0,02$	$13,75H10^{(+0,07)}$
	$36,8 \pm 0,02$	$8,2H10^{(+0,058)}$
	$34,35 \pm 0,02$	$10,65H10^{(+0,07)}$
	$39,3 \pm 0,02$	$5,7H10^{(+0,048)}$
	$38 \pm 0,02$	$7,0H10^{(+0,058)}$
	$40,6 \pm 0,02$	$4,4H10^{(+0,048)}$
	$35,6 \pm 0,02$	$9,4H10^{(+0,058)}$
	$33 \pm 0,02$	$12,0H10^{(+0,07)}$
	$31,75 \pm 0,02$	$13,25H10^{(+0,07)}$
	$41,25 \pm 0,02$	$3,75H10^{(+0,048)}$
	$41,87 \pm 0,02$	$3,13H10^{(+0,048)}$
	$41,4 \pm 0,02$	$3,6H10^{(+0,048)}$
	$40,75 \pm 0,02$	$4,25H10^{(+0,048)}$
	$39,5 \pm 0,02$	$5,50H10^{(+0,048)}$
	$38,25 \pm 0,02$	$6,75H10^{(+0,058)}$
	$37 \pm 0,02$	$8H10^{(+0,058)}$
	$35,75 \pm 0,02$	$9,25H10^{(+0,058)}$
	$34,5 \pm 0,02$	$10,5H10^{(+0,07)}$
	$33,2 \pm 0,02$	$11,8H10^{(+0,07)}$
	$31,95 \pm 0,02$	$13,05H10^{(+0,07)}$
	$30,5 \pm 0,02$	$14,5H10^{(+0,07)}$

Обозначение	$L_x, \text{мм}$	$R_x, \text{мм}$
	$38,45 \pm 0,02$	$6,55H10^{(+0,058)}$
	$37,23 \pm 0,02$	$7,77H10^{(+0,058)}$
	$34,81 \pm 0,02$	$10,19H10^{(+0,07)}$
	$32,31 \pm 0,02$	$12,69H10^{(+0,07)}$
	$38,37 \pm 0,02$	$6,63H10^{(+0,058)}$
	$37,11 \pm 0,02$	$7,89H10^{(+0,58)}$
	$34,72 \pm 0,02$	$10,28H10^{(+0,07)}$
	$32,23 \pm 0,02$	$12,77H10^{(+0,07)}$
	$30,75 \pm 0,02$	$14,25H10^{(+0,07)}$
BP/M.04.3315.001.037	$28,87 \pm 0,02$	$16,13H10^{(+0,07)}$
	$42,8 \pm 0,02$	$2,2H10^{(+0,04)}$
	$41,55 \pm 0,02$	$3,45H10^{(+0,048)}$
	$40,95 \pm 0,02$	$4,05H10^{(+0,048)}$
	$40 \pm 0,02$	$5H10^{(+0,048)}$
	$28,25 \pm 0,02$	$16,75H10^{(+0,07)}$
	$27 \pm 0,02$	$18H10^{(+0,07)}$
	$25,75 \pm 0,02$	$19,25H10^{(+0,084)}$
	$24,5 \pm 0,02$	$20,5H10^{(+0,084)}$

ОБ ИЗМЕНЕНИИ
НЕ СООБЩАЕТСЯ

1. HRC 58-62.
2. Общие допуски формы и расположения ГОСТ 30893.2-K.
3. При обработке детали радиусы R_1, R_2, R_3, R_4 принимать равными значениям указанным в заказе. При составлении заказа указывать значение каждого радиуса R_x , выбирая эти значения из таблицы 1. Если радиус не задается (равен нулю), то притупить соответствующую кромку фаской $5^\circ \times 45^\circ$ мм.
4. После обр-ки маркировать табличное значение номинального размера каждого радиуса.
5. Острые кромки притупить фаской $0,05 \text{ max} \times 45^\circ$.

				BP/M.04.3315.001.037			
12	Зам.	Б/И	Дата	Сухарь	Лист	Масса	Масштаб
Изм.	Лист	№ докум.	Дата		10,14	2:1	
Разраб.	Садыхов	Подп.	Дата	Лист	Листов	1	
Проб.	Безверхий			Сталь ХВГ ГОСТ 5950-2000			
Т.контр.	Соловьев			Копировал			
Т.контр.	Федоров			Формат			
Н.контр.	Вихрев			Формат			
Утв.	Соловьев			Формат			

ИВ. Калинин
 Справ. №
 Подп. и дата
 Инв. № дубл.
 Инв. №
 Взам. инв. №
 Подп. и дата
 Инв. № подл.