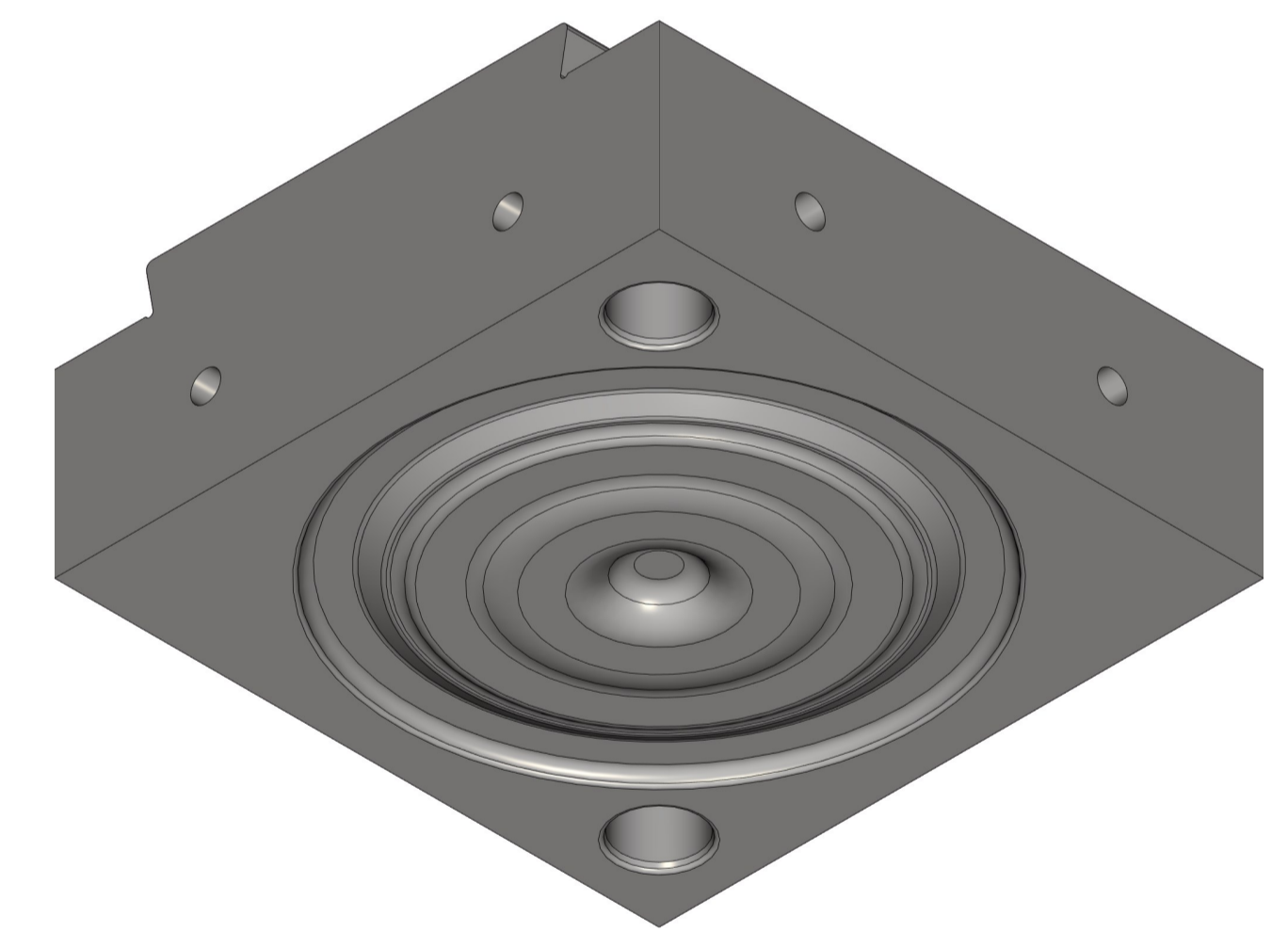
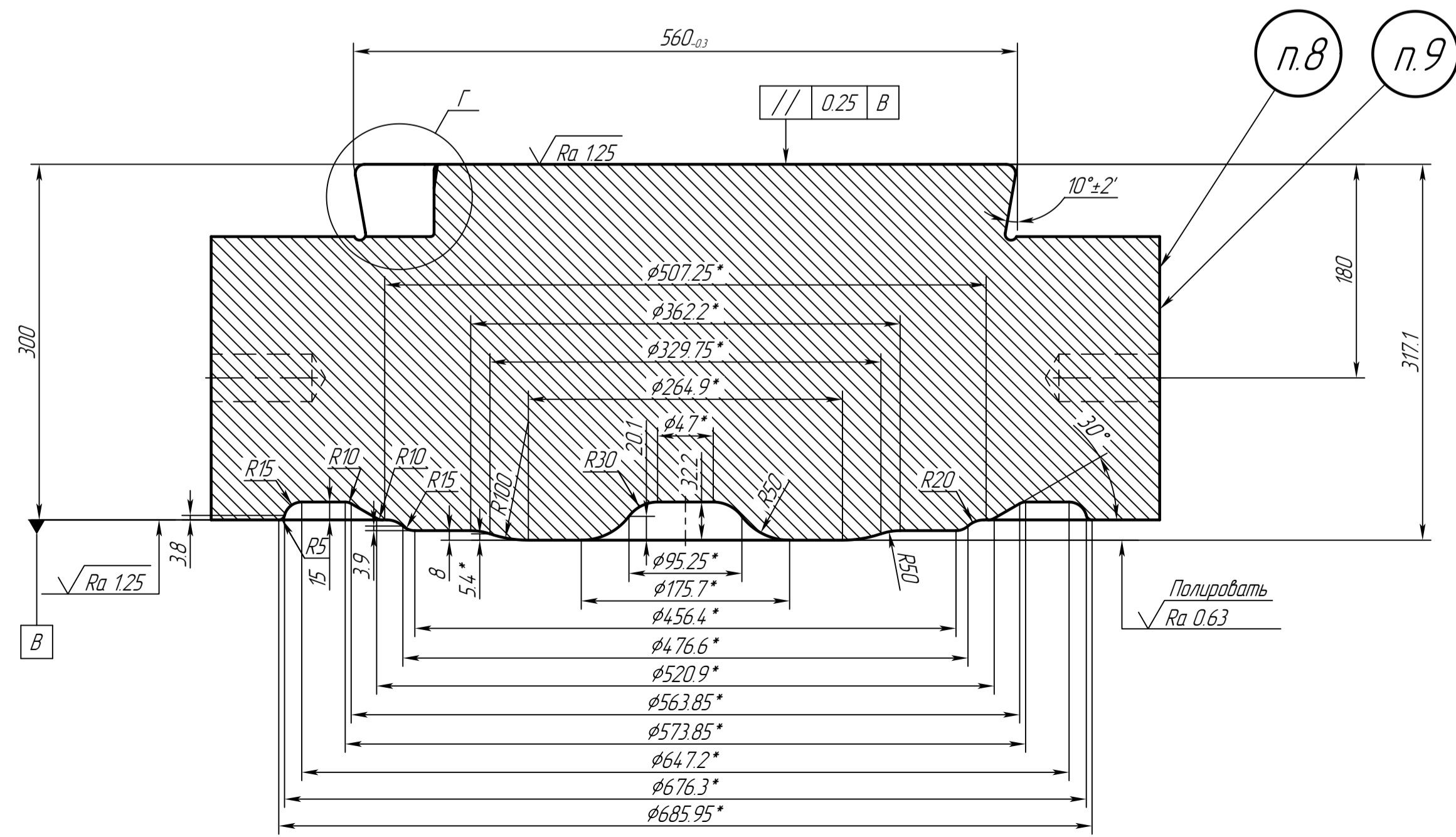


A - A



- 1 \* Размер для справок
- 2 \*\* Размер допускается не обрабатывать механически при условии отсутствия на поверхности трещин и дефектов
- 3 Твердость: 35-38 HRC
- 4 Неуказанные фаски притупить 1X45° или R1
- 5 Гравюру штампа полировать Ra 0,63 от оси до размера φ 685,95\*
- 6 Усадка учтена: 0,6%
- 7 Неуказанные предельные отклонения размеров: H12, h12, IT12/2
- 8 Маркировать: SMW (шрифт не менее 8 мм)
- 9 Маркировать: 003-08-0001-02-01 (шрифт не менее 8 мм)
- 10 Маркировать гравировкой. Допускается маркировать термостойкой краской (до 500°С)
- 11 Фигуру выполнить по математической модели

003-08-0001-02-01				Лит	Масса	Масштаб
Изм	Лист	№ докум	Подп	Лист	1367,82	14
Разраб	ЕК		26.02.20	Предварительный штамп верхний		
Проб				Лист	Листов 1	
Т контр				5XHM ГОСТ 5950-2000		
Н контр				SIA SMW WHEELS		
Утв				Копиробан		
				Формат А1		

3d