

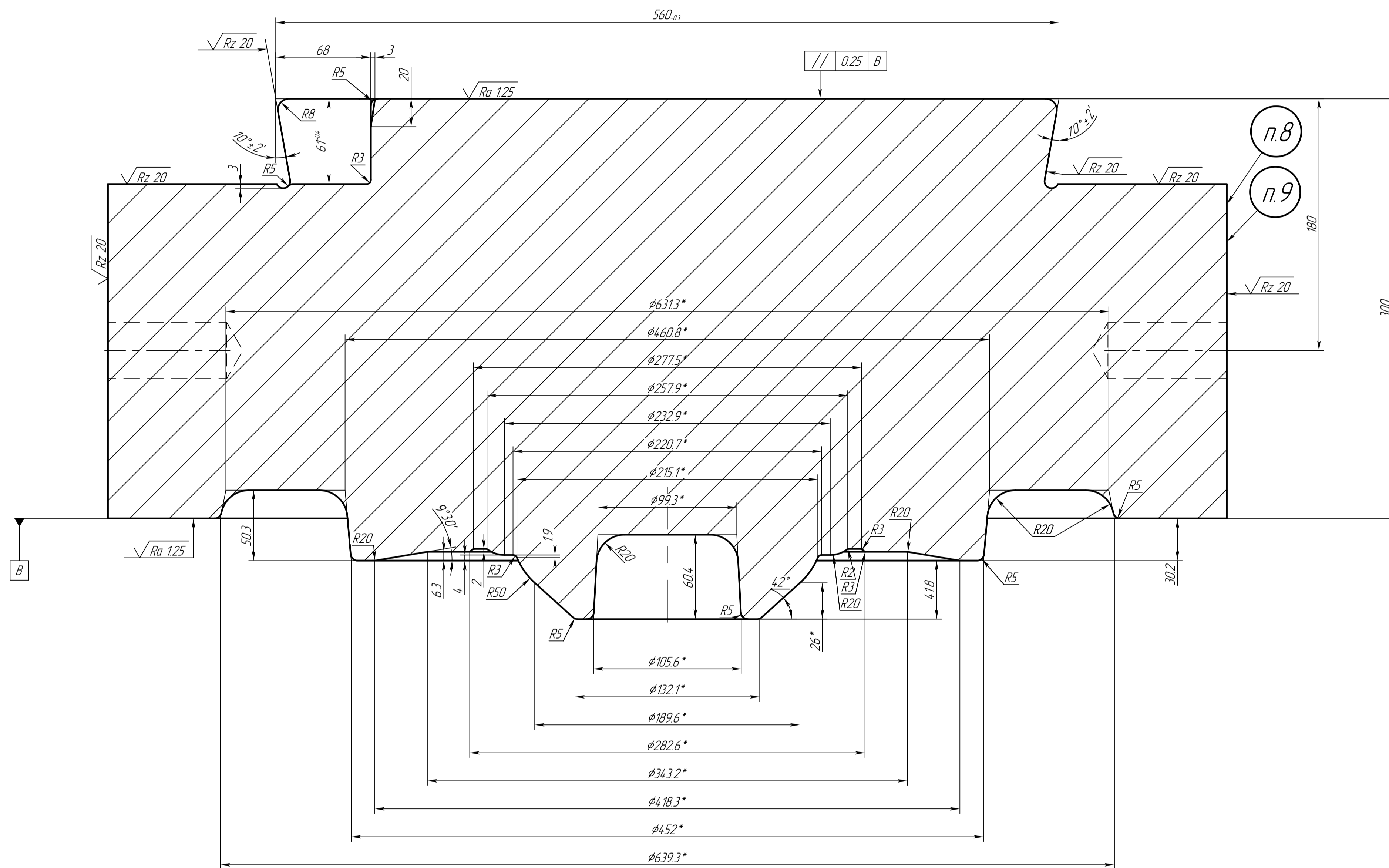
1. * Размер для справок
2. ** Размер допускается не обрабатывать механически при условии отсутствия на поверхности трещин и дефектов
3. Твердость: 35...38 HRC
4. Неуказанные фаски притупить 1x45° или R1
5. Гравюру штампа полировать Ra 0,63 от оси до размера φ 639,3*
6. Усадка учтена: 0,6%
7. Неуказанные предельные отклонения размеров: H12, h12, IT12/2.
8. Маркировать: **SMW** (шрифт не менее 8 мм).
9. Маркировать: **003-08-0001-01-01** (шрифт не менее 8 мм)
10. Маркировать гравировкой. Допускается маркировать термостойкой краской (до 500° C)
11. Фигуру выполнить по математической модели

п.8
п.9

Перв. примен.
Справ. №
Инд. № подл.
Взам. инв. №
Инд. № подл.
Инд. № подл.
Инд. № подл.

				003-08-0001-01-01				
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Окончательный штамп верхний	Лит.	Масса	Масштаб
Разраб.	ЕК			26.12.21			1383.71	1:4
Проб.						Лист 1	Листов 2	
Т. контр.								
Н. контр.					5XHM ГОСТ 5950-2000			SIA SMW WHEELS
Утв.								

A - A



				003-08-0001-01-01				
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Окончательный штамп Верхний	Лист	Масса	Масштаб
Разраб.	ЕК			26.12.21		1383.71	1:2	
Проб.						Лист 2	Листов 2	
Т. контр.								
Н. контр.					5ХНМ ГОСТ 5950-2000		SIA SMW WHEELS	
Утв.					Копирабан		Формат А1	

Справ. №

Изд. №

Лист

Лист

Лист

Лист

Лист

Лист

Лист

3d