

Л9 Г1JWDJ

√ Ra 3.2 (✓)

Перв. примен.

Справ. №

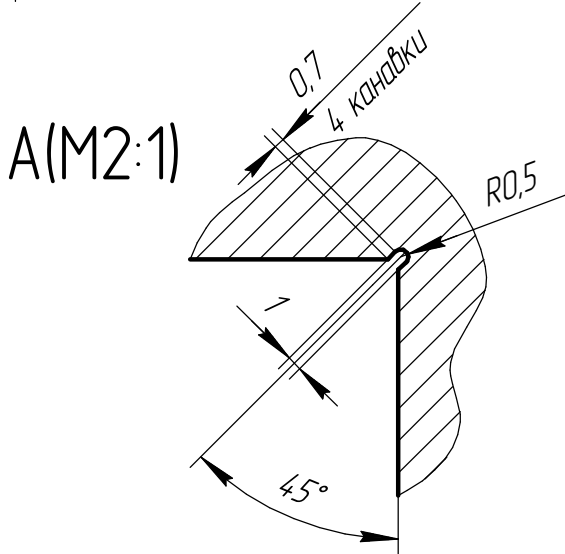
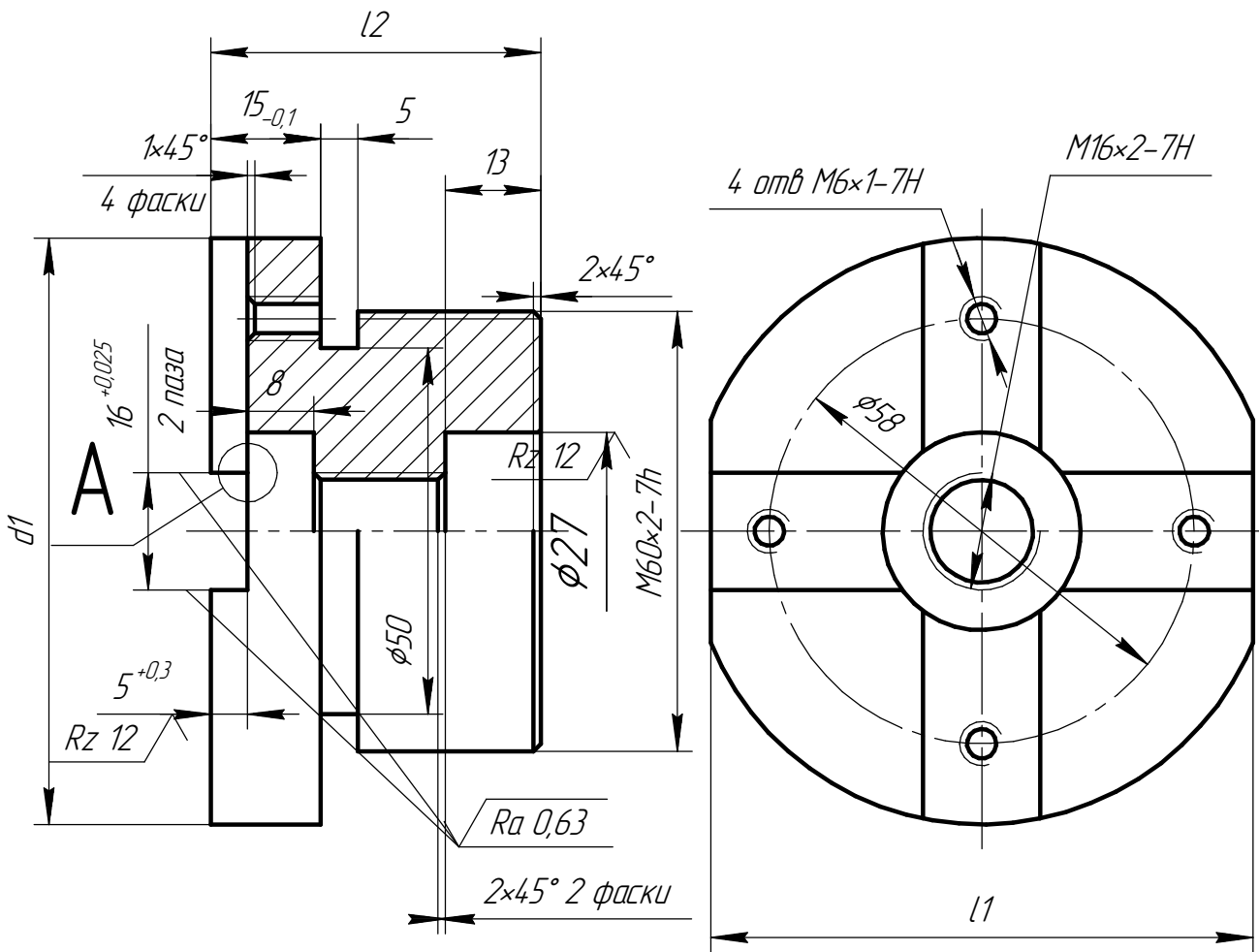
Подп. и дата

Инд. № докл.

Взам. инв. №

Подп. и дата

Инд. № подл.



Вариант №	d1	l1	l2
11	80	74	45
12	80.2	74.2	45.2
13	80.4	74.4	45.4
14	80.6	74.6	45.6
15	80.8	74.8	45.8

- Отклонение от перпендикулярности пазов 16<sup>+0,035</sup> отн. друг друга не более 0.03 мм.
- Острые кромки притупить
- H14; h14; ±<sup>IT14</sup>2
- Цементировать и калить HRC 52-58

СамГТУ 67					Лит.			Масса	Масштаб
Пробка									1:1
Ст 20-ГОСТ 1050-74					Лист			Листов	1
Кафедра "Технология машиностроения"									
Копировал					Формат А3				