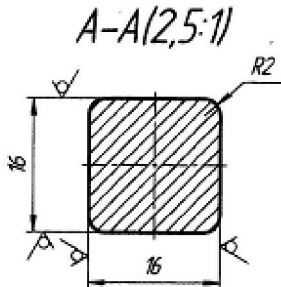
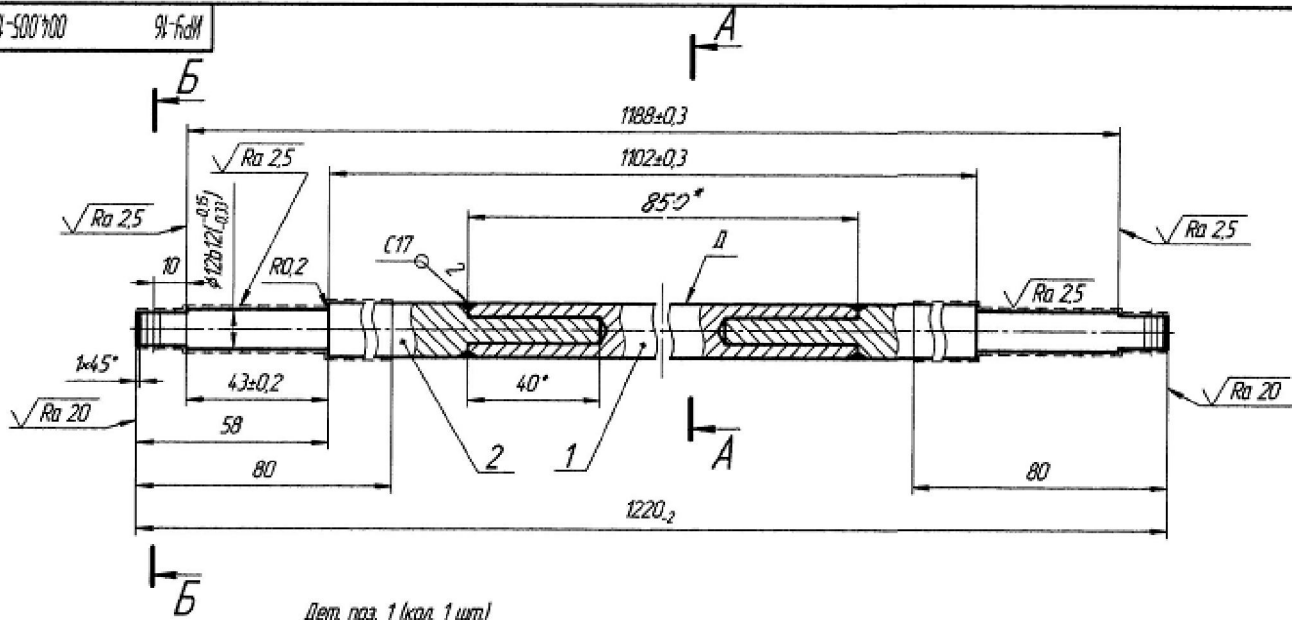


1. Калиль HRC 38-40 на длине 80 мм от краев оси.
2. H14, h14, ± 1/2 IT14
3. Маркировать на поверхности В \* 004.005-1" электрографическим способом, высота шрифта 6 мм.

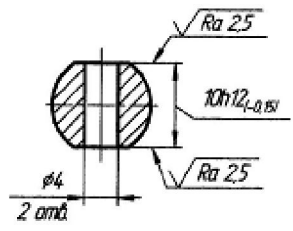
Исполн.	Провер.	Утвержд.	Дата	ИЗЧ-16	004.005-1
Мат. лист	Ил. лист	Лист	Всего	Ось	Лист
Исполн.	Провер.	Утвержд.	Дата	Контракт	16.10.12591-88
Исполн.	Провер.	Утвержд.	Дата	Контракт	45 ФСТ 1051-73
ФОРМАТ А3					

ИВ-500700 91-ф.ИМ

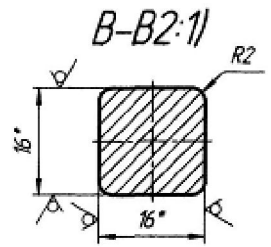
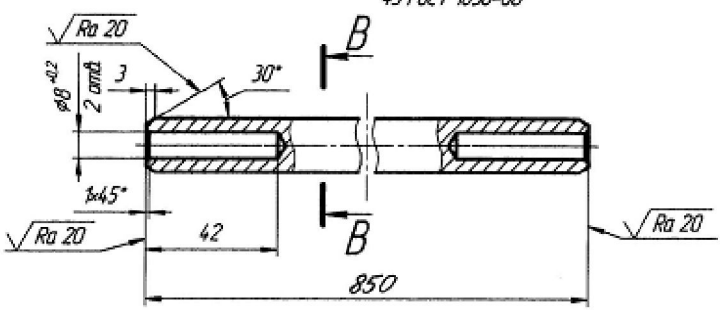
$\sqrt{Ra 10,0}$  (✓)



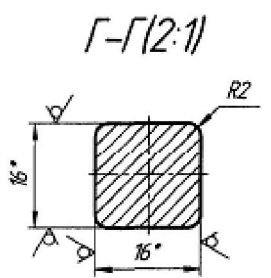
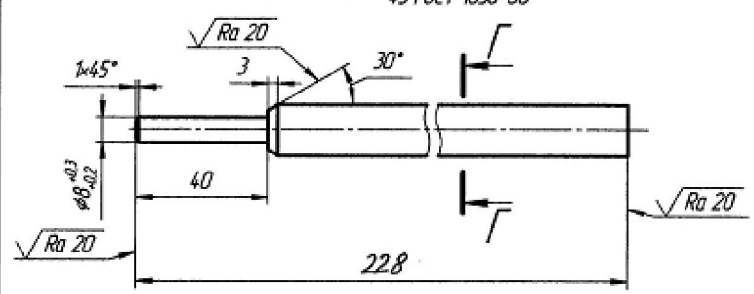
Б-Б(2,5:1)



Дет. поз. 1 (кол. 1 шт.)  
16 ГОСТ 2591-88  
Материал-Квадрат 45 ГОСТ 1050-88



Дет. поз. 2 (кол. 2 шт.)  
16 ГОСТ 2591-88  
Материал-Квадрат 45 ГОСТ 1050-88



1. Сварка ручная электродуговая по ГОСТ 5264-80 с предварительным подогревом в местах свариваемых деталей.
2. Калиль 38.40 НРС, на длине 80 мм от краев оси.
3. Н14, н14,  $\pm \frac{IT14}{2}$ .
4. \*Размеры для справок.
5. Маркировать на поверхности II 004.005-Г электрографическим способом высотой шрифта 6 мм.

Согласовано *Т.И.И.* / *Калимуллин*  
27.01.12.

ИРЧ-16		004.005-1И	
Ось (сварной вариант)		Масса	Масштаб
		2,28	1:1
		Лист	Листов
			1