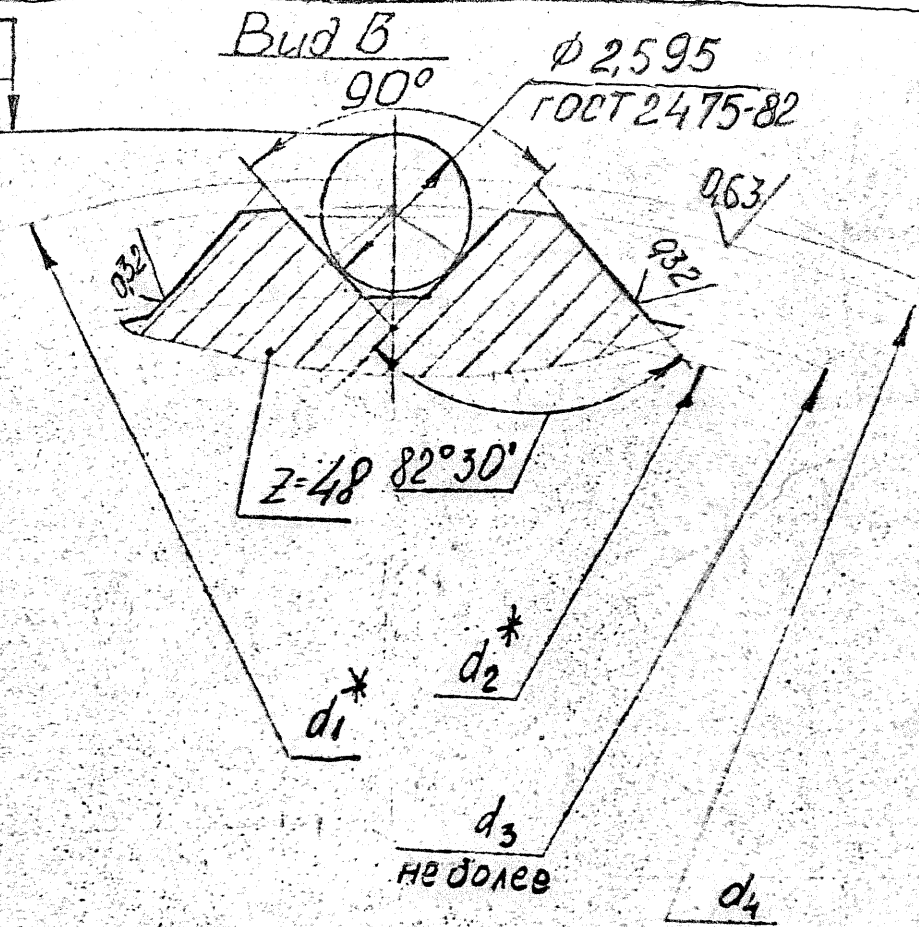
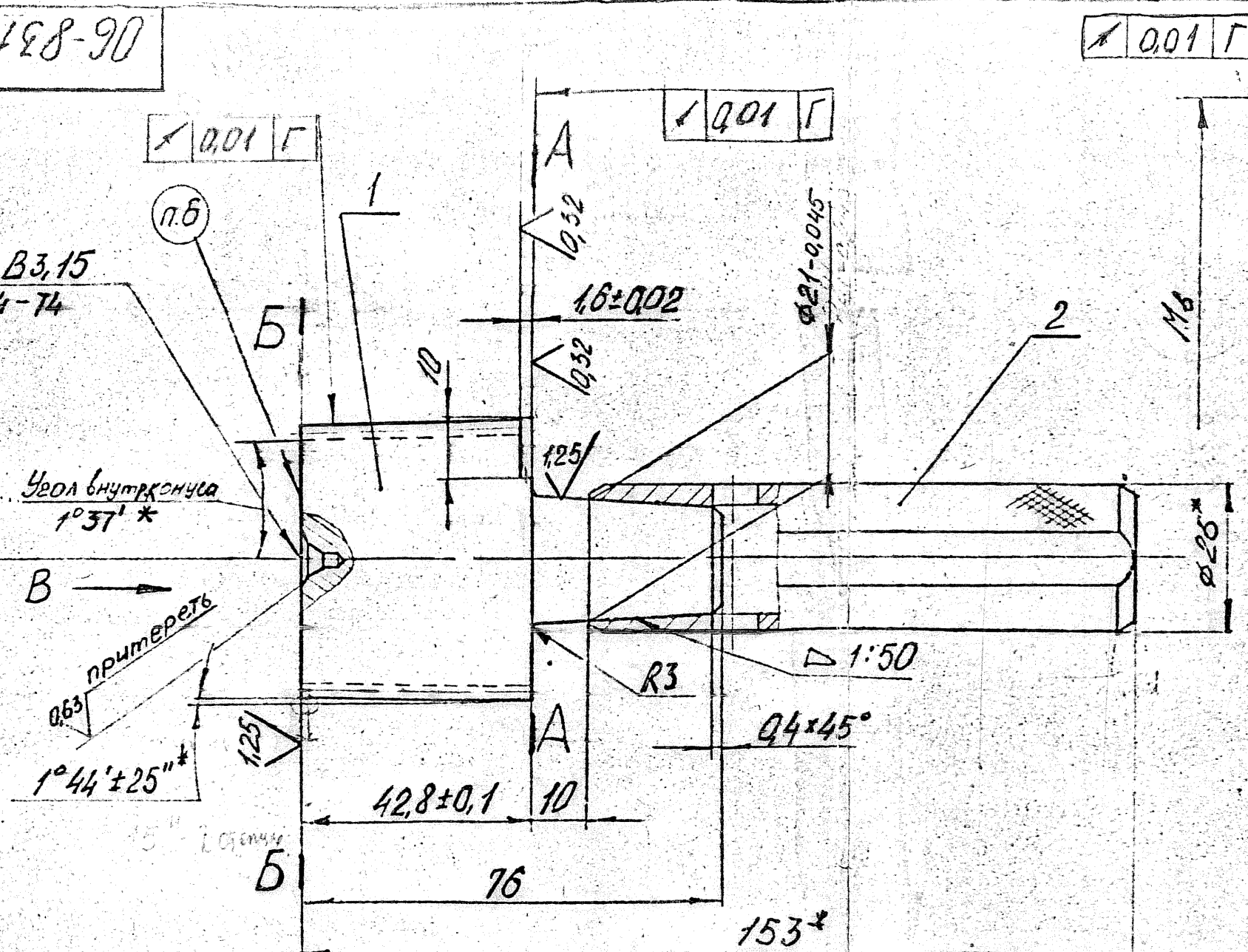


Первичный примен.
 4340-56-005-38251
 Справл.
 Подобрать
 Взаминд.
 Изм. №1
 Подп. и дата
 14.01.82
 Изм. №2
 1106

06-8311-432505

38521

2отв. центр В3,15
ГОСТ 4034-74



Размеры	d_1^*	d_2^*	d_3	d_4	H _в	
В плоскости А-А	55,728	51,965	52,2	55-0.02	58,23±0,005	58,21
В плоскости Б-Б	53,14	49,55	49,8	52,4-0.02	55,815±0,005	55,795

Предельная накопленная погрешность окружного шпога, мм	0,005
Предельное отклонение направления шлиц, мм	0,005
Погрешность на половину угла профиля	10'

- 1 HRC 58. Б4. Стелить, размагнитить - дет поз 1.
- 2* Размеры для справок
- 3 Неуказанные пред. откл. дет поз 1-СТП 37104387-75
- 4 Неуказанная шероховатость дет. поз 1 - Rz 20.
5. Покрытие нерабочих поверхн. дет. поз. 1 - хим. Рос. при
6. Маркировать: 06-8311-4325; дет 4310-3401090

изм. 4310-1010

дет 4310-3401090

изм 7 изм. 8 СК

3963136967

06-8311-4325СБ

Пробка шлицевая

Сборочный чертеж.

Листов 1

КанАЗ

Техн. 4

Подп. Дата

Бондаренко

Маркелова

Нач. КБ

Кузнецов

Михайлов