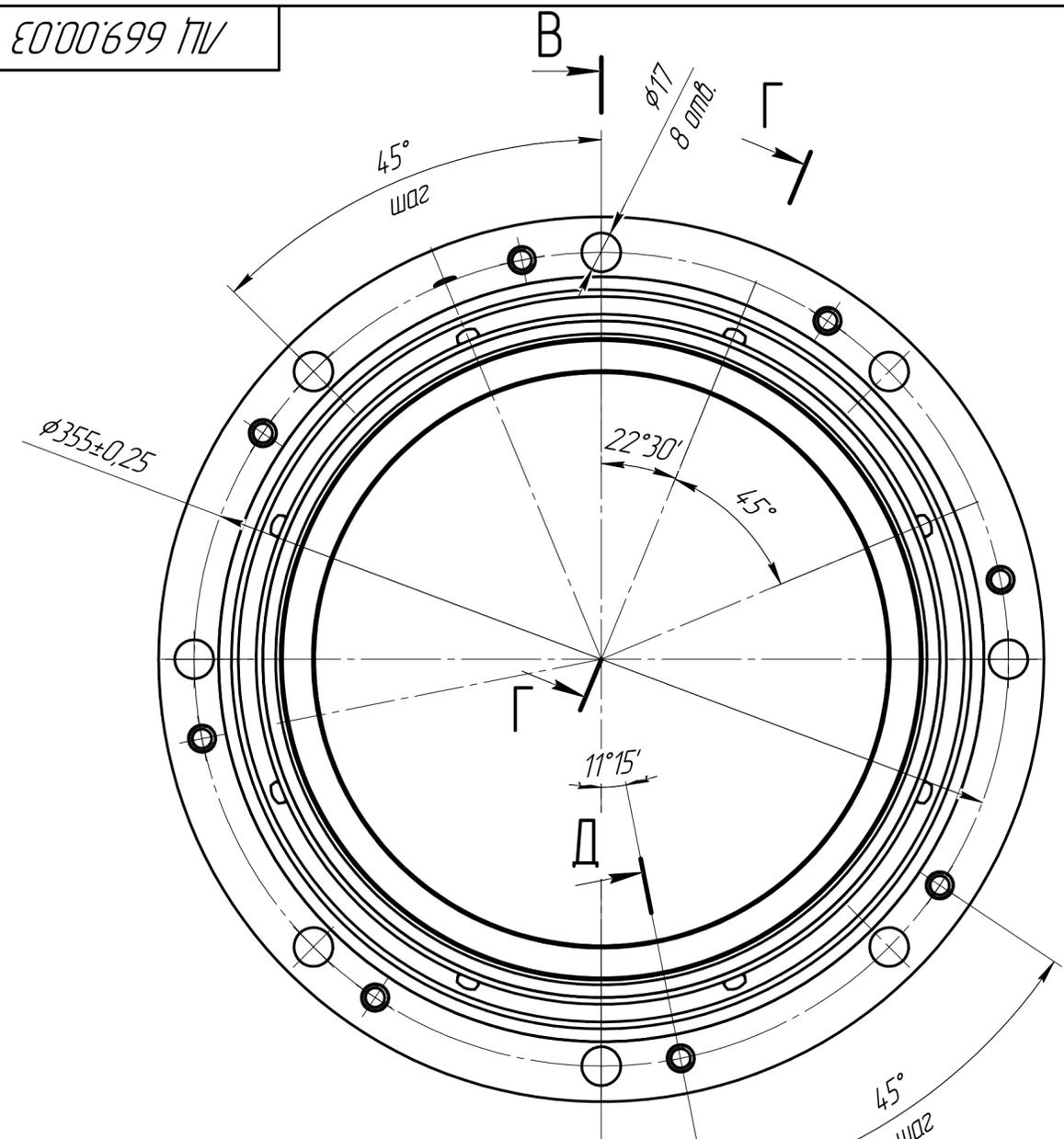
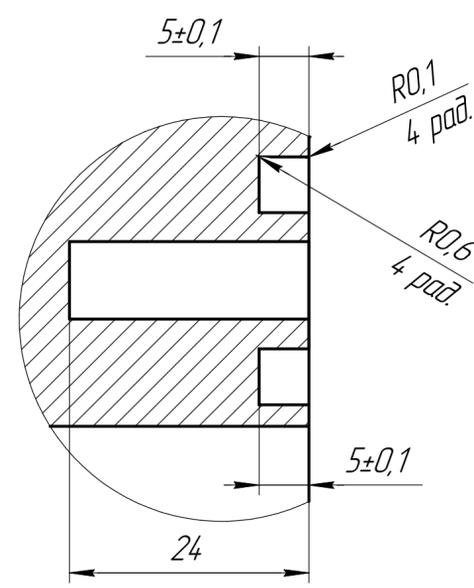


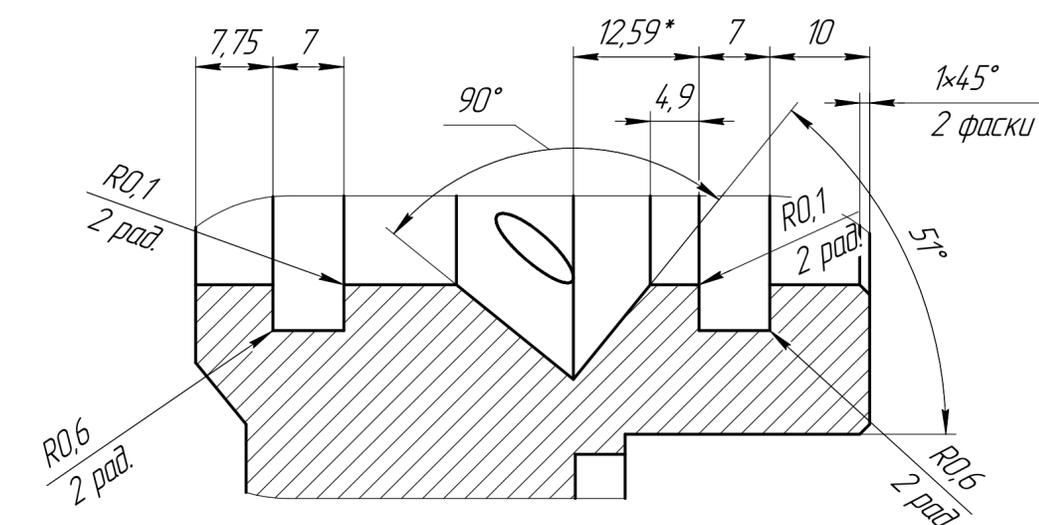
ЕО'00'699 11V



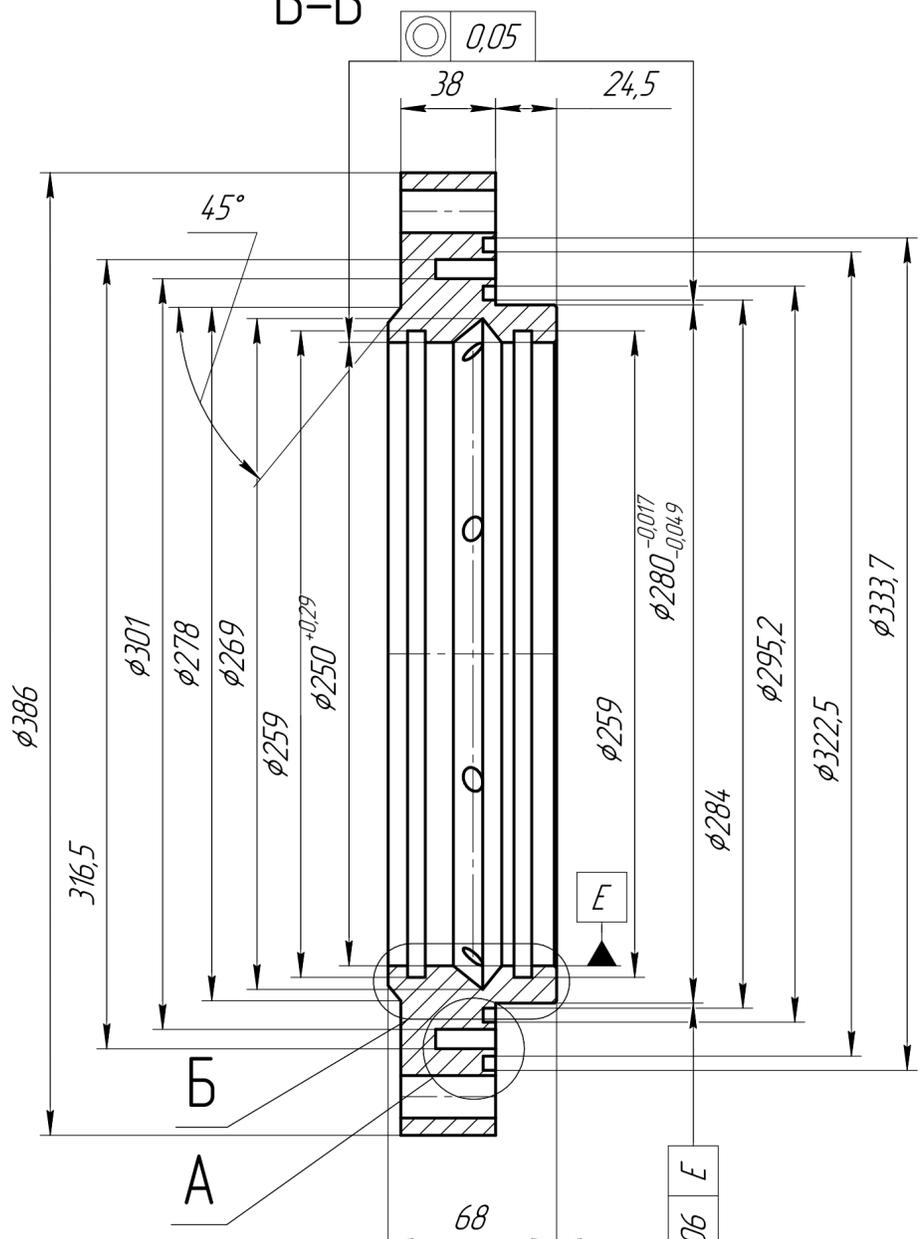
A(2:1)



Б(2:1)

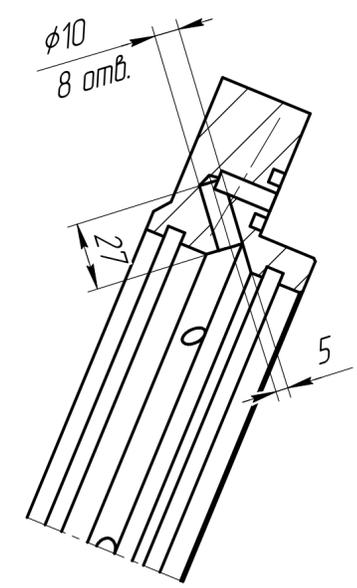


В-В

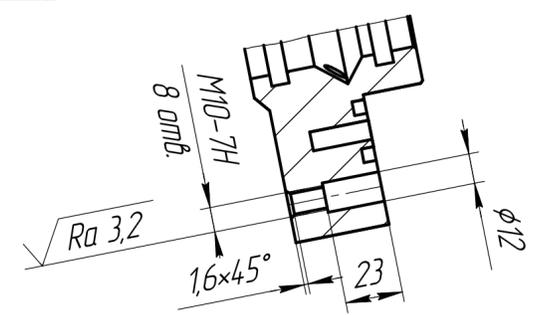


$\sqrt{Ra 6,3}$

Г-Г



Д-Д



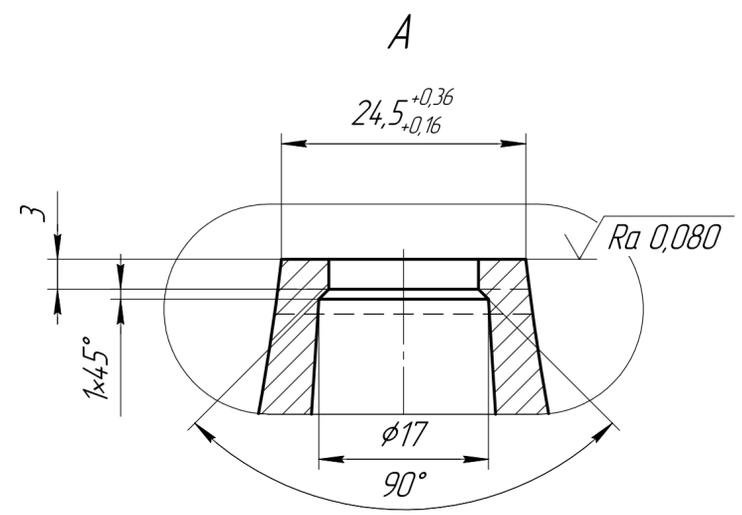
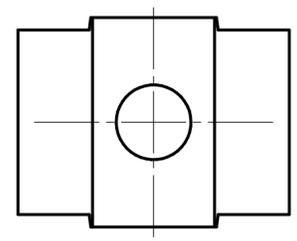
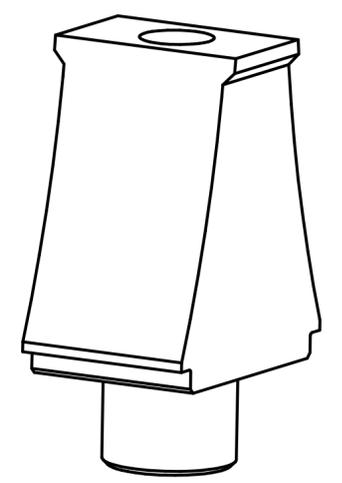
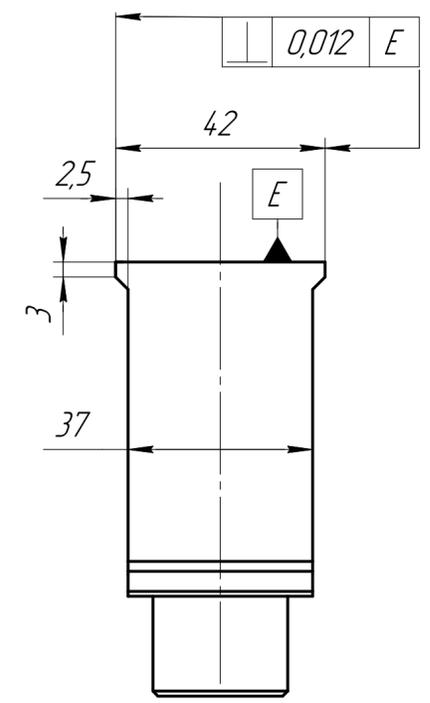
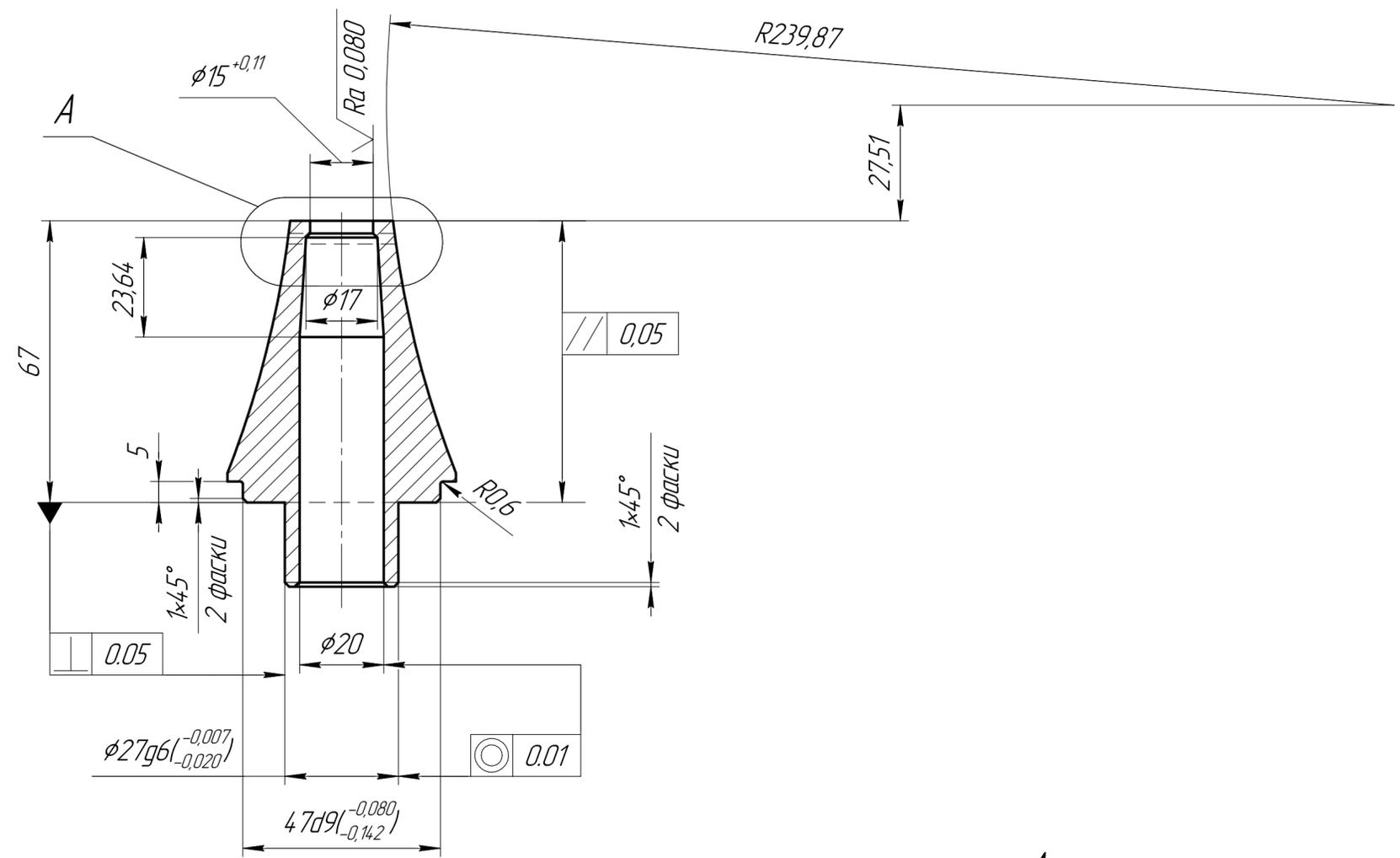
1.*Размер для справок.

2.Неуказанные предельные отклонения размеров Н12, н12, ± IT12/2.

3.Шероховатость поверхностей канавок 7мм. на виде Б и 5мм виде А Ra 16.

				ЛЦ 669.00.03		
				Фланец		
				Лист	Масса	Масштаб
					19,21	1:2
				Лист	Листов 1	
				Сталь 45 ГОСТ 1050-2013		

Изм. №				
Изм. №				
Изм. №				
Изм. №				
Изм. №				
Изм. №				
Изм. №				
Изм. №				
Изм. №				
Изм. №				



1. 43.47 HRC.
2. После закалки выполнить шлифовку.
3. H12, h12, $\pm \frac{IT12}{2}$.
4. Шероховатость $\sqrt{Ra 0,08}$ обеспечить шлифовкой.

Изм. №									
Изм. №									
Изм. №									
Изм. №									
Изм. №									
Изм. №									
Изм. №									
Изм. №									
Изм. №									
Изм. №									

ЛЦ 638.00.01			
Изм. Лист	№ док. Подп. Дата	Лит.	Масса Масштаб
Разраб.			0,63 1:1
Проб.		Лист	Листов 1
Т.контр.		Сталь 5ХНМ ГОСТ 5950-2000	
Н.контр.		Копировал	
Утв.		Формат А2	