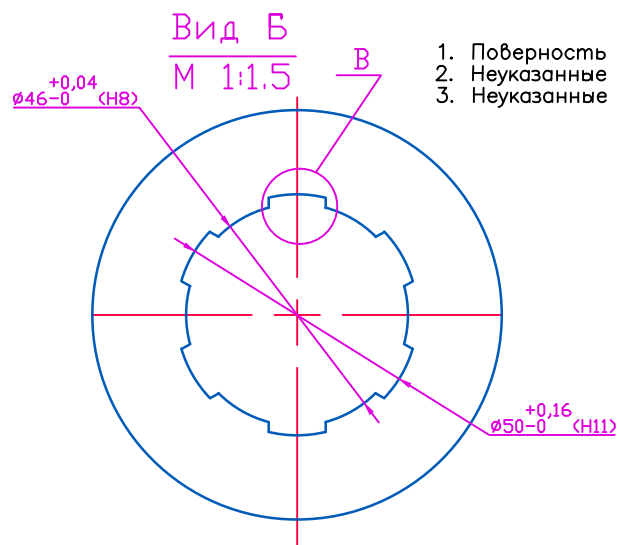
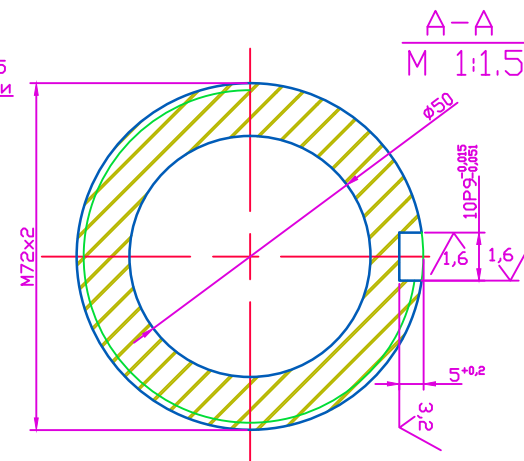
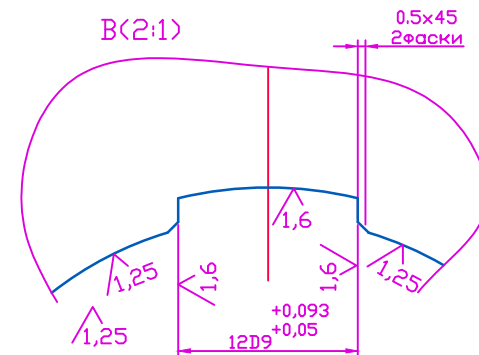


Поз. В  
М 2:1



1. Поверхность зубьев и впадин подвергнуть ТВЧ на глубину 1.5мм. HRCэ 50–55.
2. Неуказанные предельные отклонения размеров: H14; h14; ±
3. Неуказанные радиусы обеспечить инструментом.

					С5-201.17.143 (головка ножевая)			
					Шпиндель  (d-46H8/e8x50H11/f11x12D9/e8)	Лит.	Масса	Масштаб
Изм	Лист	докум.	Подп	Дата				1:1,5
Разроб.	Калинин С.Н.							
Гл.механик	Шилин А.Е.				Сталь 40X	Лист	Листов	
Гл.инженер	Писарев С.М.					000 "Брянская бумажная фабрика"		
Зам.Ген.Дир	Карыков М.К.							