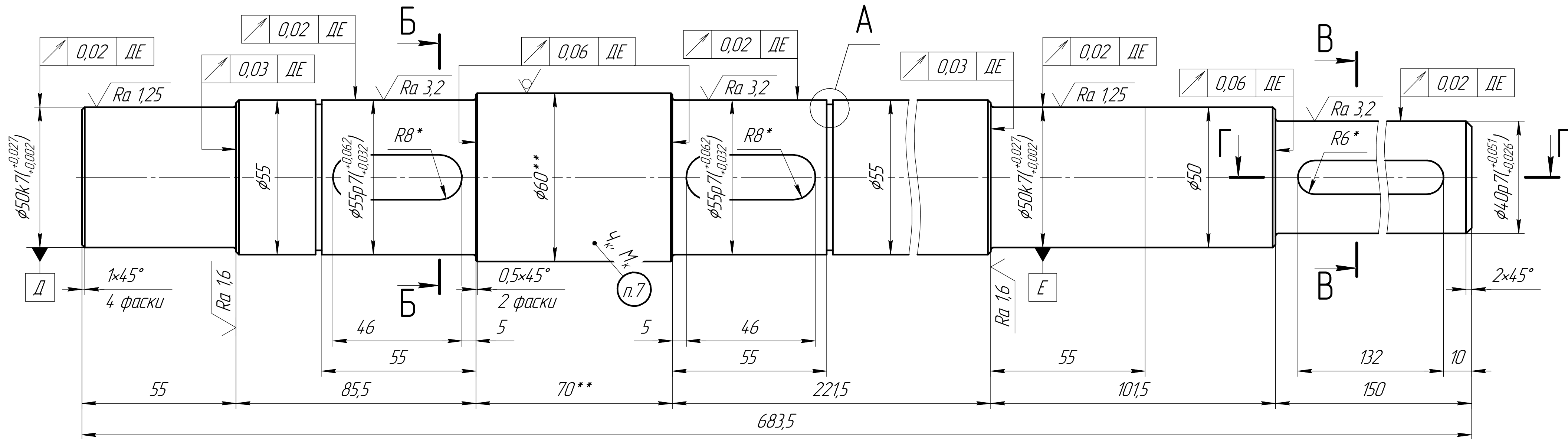


AKU.1093.00UKS.00KPA40AF005.TC0011-MTC0017

$\sqrt{Ra\ 6,3\ (\checkmark)}$



Б-Б
2 места

А(2,5:1)
2 места

- 1 260...285 HB.
- 2 * Размер обеспечить инструментом.
- 3 ** Размеры для справок.
- 4 Неуказанные предельные отклонения размеров H14, h14, $\pm T14/2$.
- 5 Острые кромки притупить радиусом или фаской 0,1-0,4 мм.
- 6 Допускается выполнять канавки для выхода шлифовального круга по ГОСТ 8820-69.
- 7 Маркировать на бирке Ч, М шрифтом 5-Пр3 ГОСТ 26.008-85.

AKU.1093.00UKS.00KPA40AF005.TC0011-MTC0017						Лист	Масса	Масштаб
1	Зам.	РГМЕ.018-2026	17.06.2026	11	1:1			
Изм.	Лист	№ докум.	Дата	Лист	Листов			
Разраб.			14.10.2025	11	1			
Проб.			14.10.2025					
Т.контр.								
Н.контр.			14.10.2025					
Утв.			14.10.2025					
Вал								
60 ГОСТ 2590-2006								
Труба 09Г2С ГОСТ 19281-2014								
Копировал								
Формат А2								