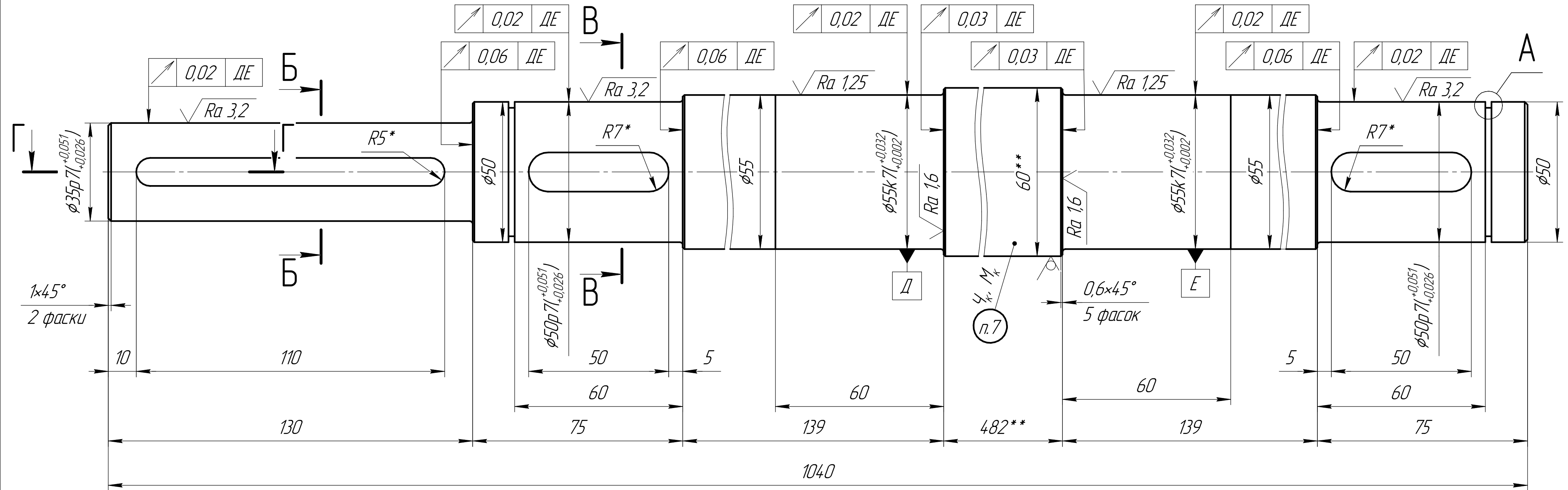
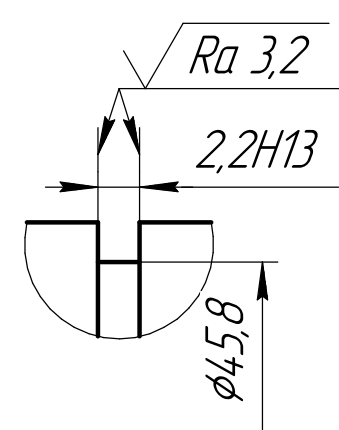


AKU.1093.00UKS.00KPA40AF005.TC0011-MTC0019

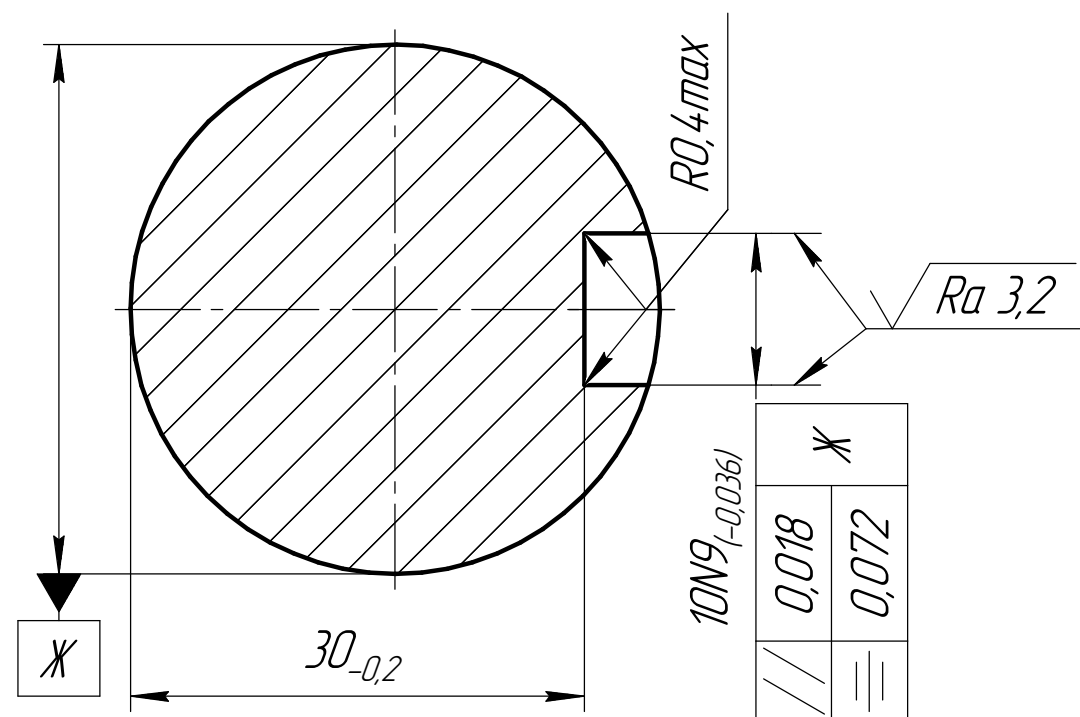
$\sqrt{Ra\ 6,3\ (\checkmark)}$



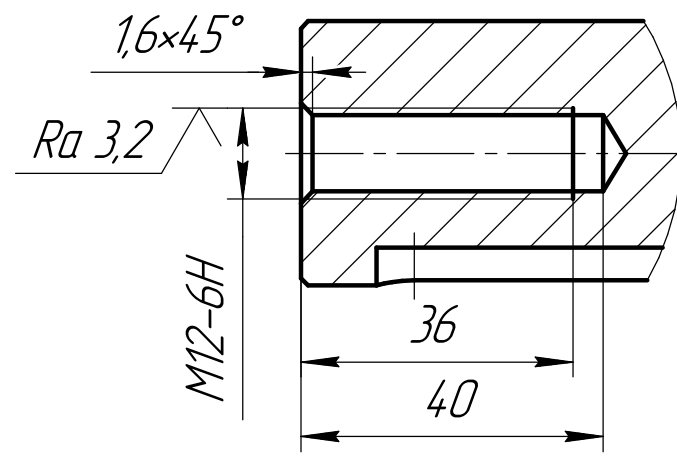
A(2,5:1)



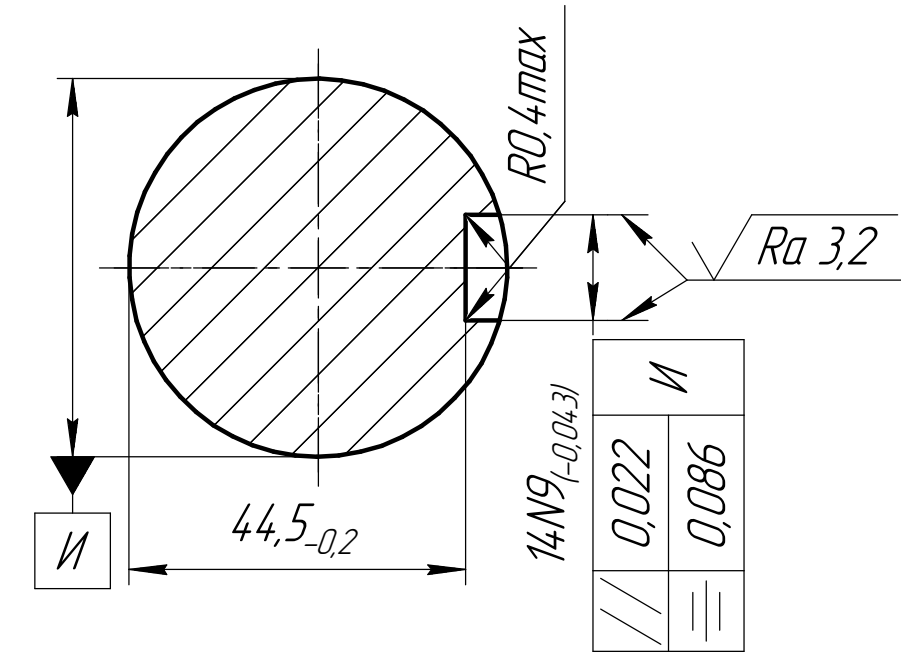
Б-Б(2:1)



Г-Г



В-В
2 места



- 1 260...285 НВ.
- 2 * Размер обеспечить инструментом.
- 3 ** Размеры для справок.
- 4 Неуказанные предельные отклонения размеров Н14, h14, $\pm IT14/2$.
- 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 χ_k , M_k шрифтом 5-Пр3 ГОСТ 26.008-85.

AKU.1093.00UKS.00KPA40AF005.TC0011-MTC0019					
1	Зам.	РГМЕ.018-2026	17.06.2026	Вал	
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.		
Разраб.	23.10.2025			Лист 19	
Проб.	23.10.2025				
Т.контр.				Листов 1	
Н.контр.					
Утв.				60 ГОСТ 2590-2006	
				Круг 09Г2С ГОСТ 19281-2014	
				000 "АквалПромМеталл"	
				Копировал	
				Формат А2	