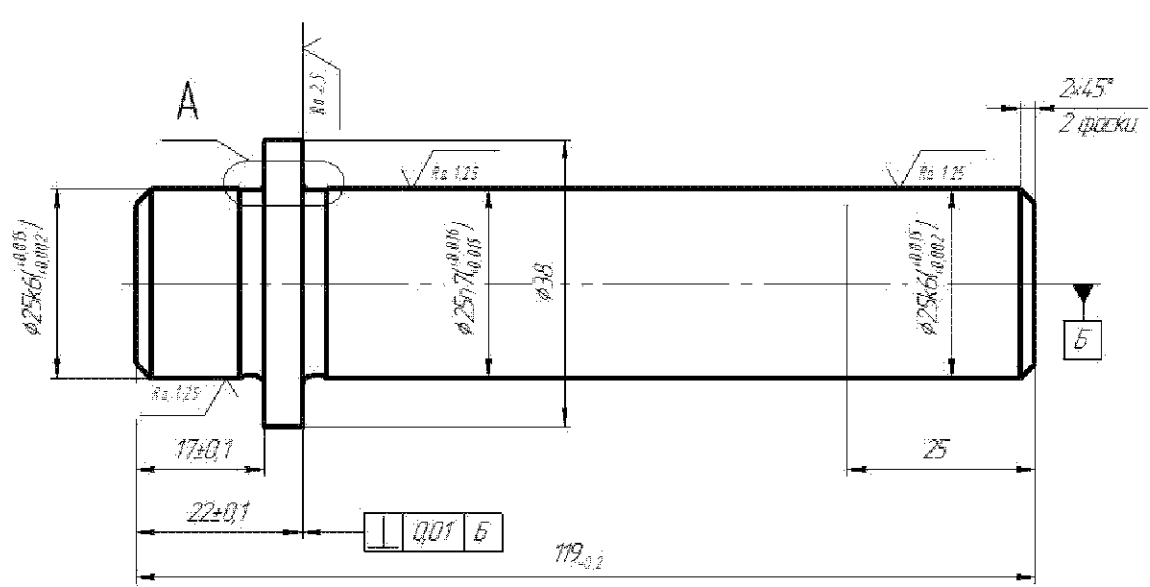


Стр. №	Перв. примен.	12.01.010.10				$\sqrt{Rz\ 10,0\ (\checkmark)}$		
								
Подп. и дата	Инв. №	Инв. №	Инв. №	Инв. №	1. Термообработка - 36...47 HRC ₂ ; h 1,2...1,5мм 2. Вал центровать с двух сторон. Центровые отверстия А3,15 по ГОСТ 14034-74 3. Острые кромки притупить. 4. Неуказанные предельные отклонения валов по h14, отверстий по H14, остальных по $\pm IT14/2$. 5. Применяется на мотор-редукторах МПО2-15, уст. КМ-2 С-400			
Инв. №	Подп. и дата	Инв. №	Подп. и дата	Инв. №	Подп. и дата	12.01.010.10		
Инв. №	Подп. и дата	Инв. №	Подп. и дата	Инв. №	Подп. и дата	Валик сателлитов		
Инв. №	Подп. и дата	Инв. №	Подп. и дата	Инв. №	Подп. и дата	Сталь 40Х ГОСТ 4543-71		
Копировал _____						Формат А4		