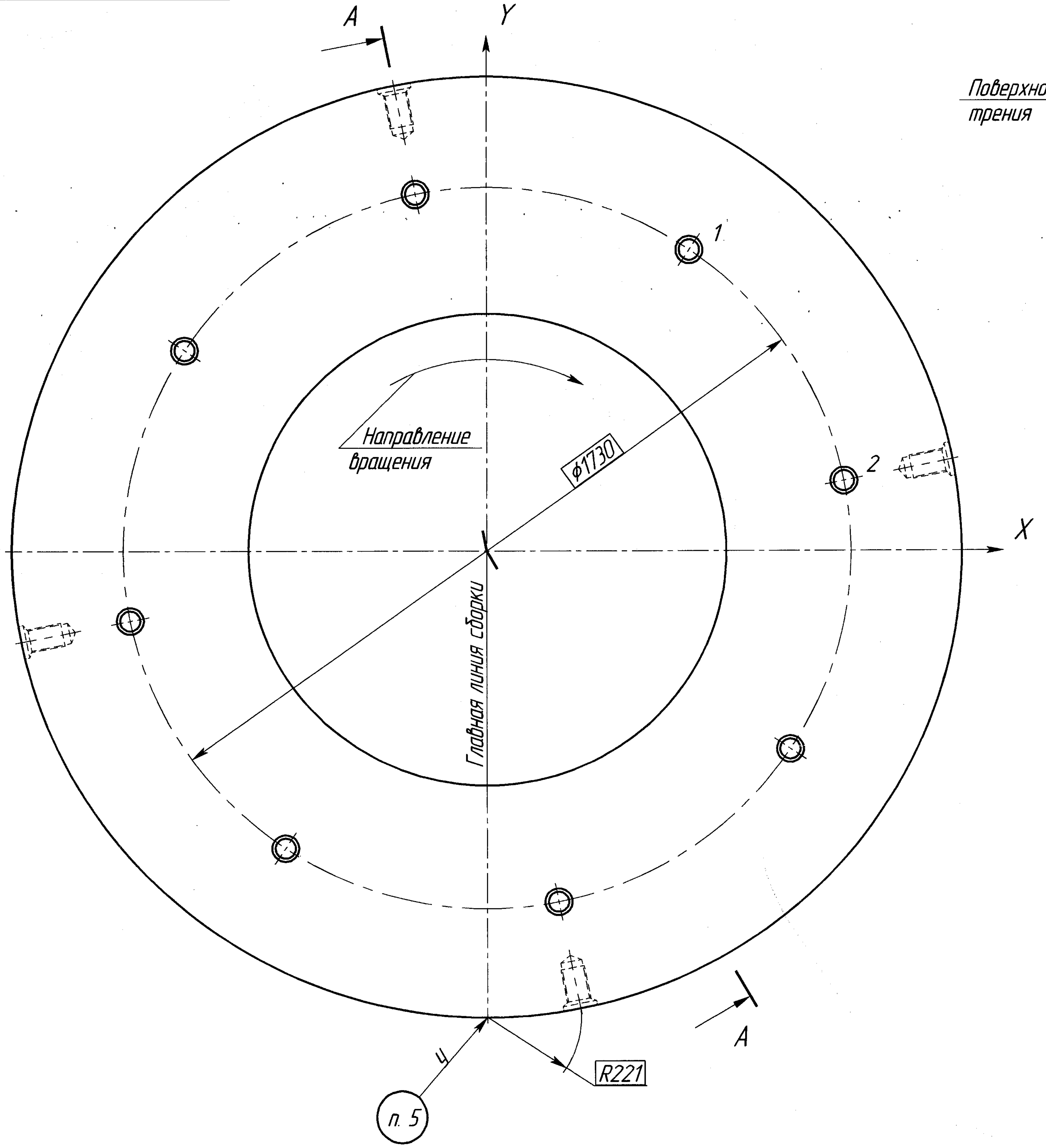
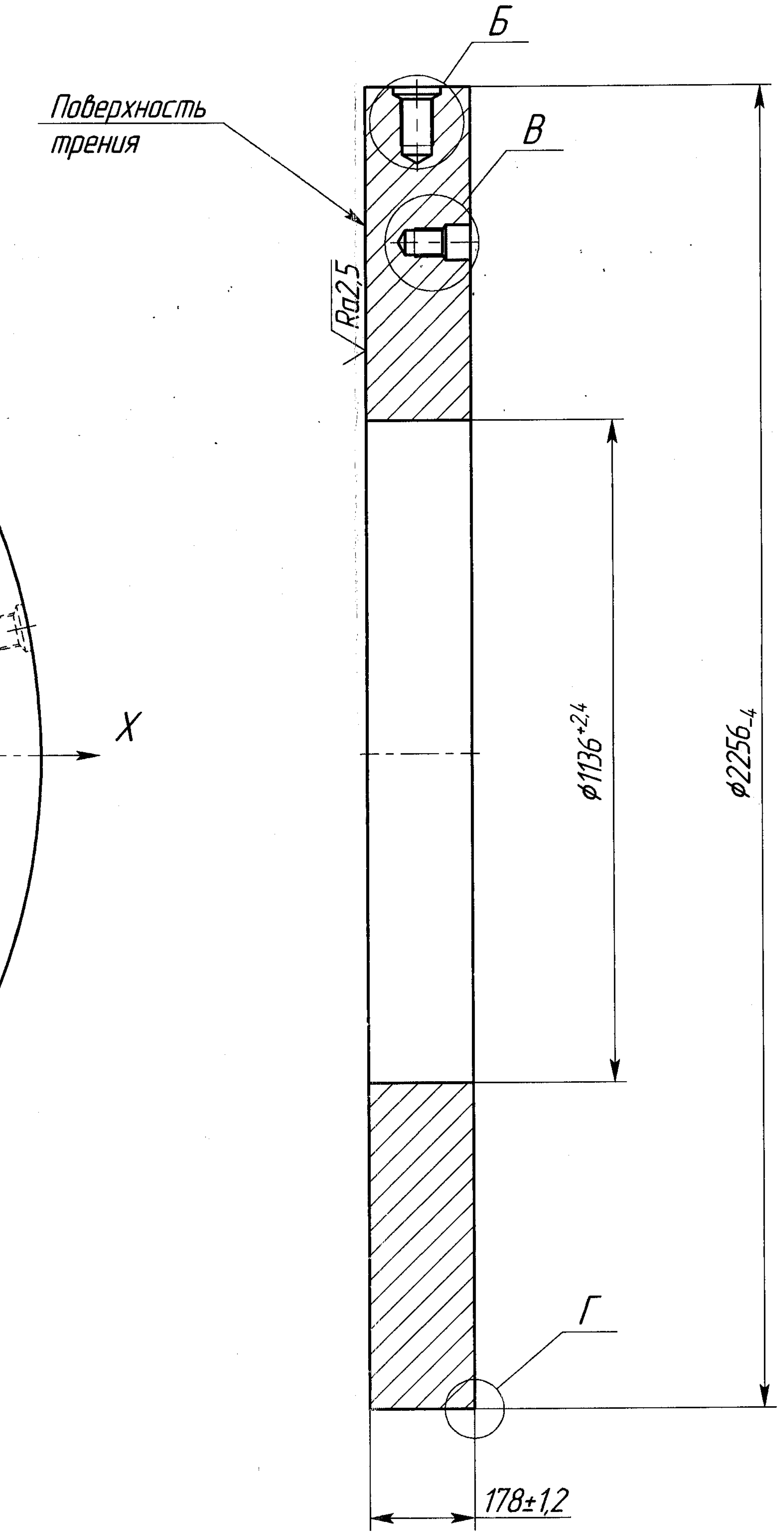
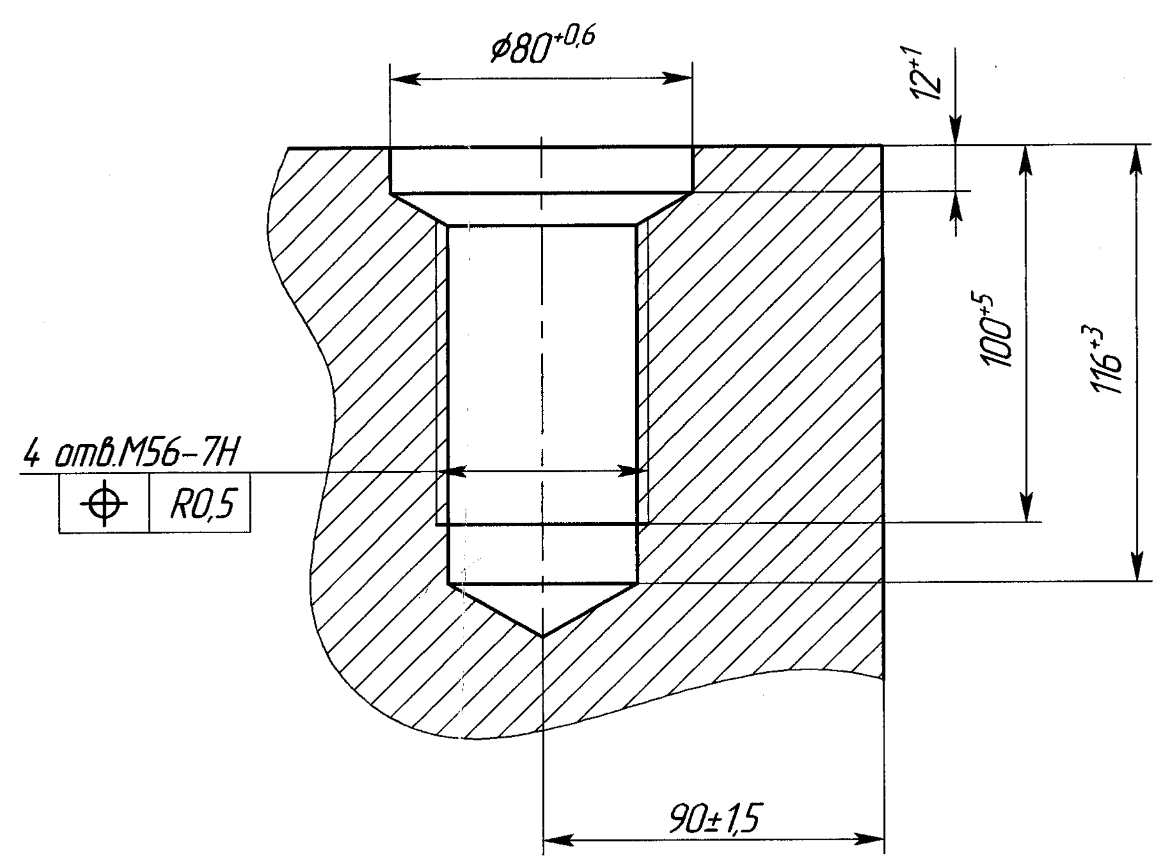


A – A



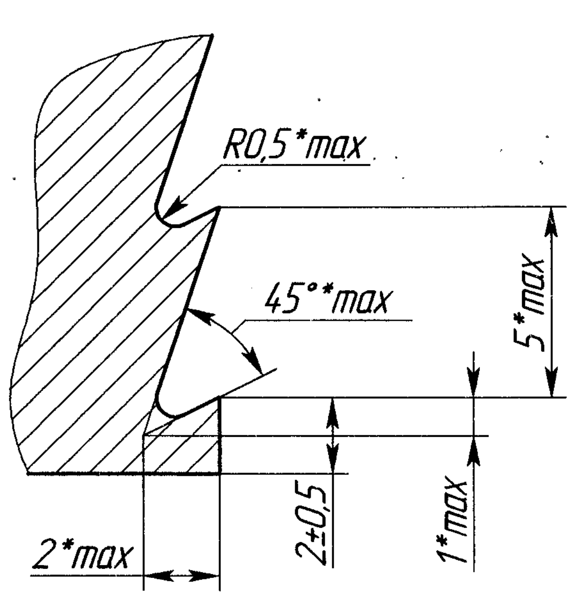
√Ra12,5 (√)

Б (1:2)

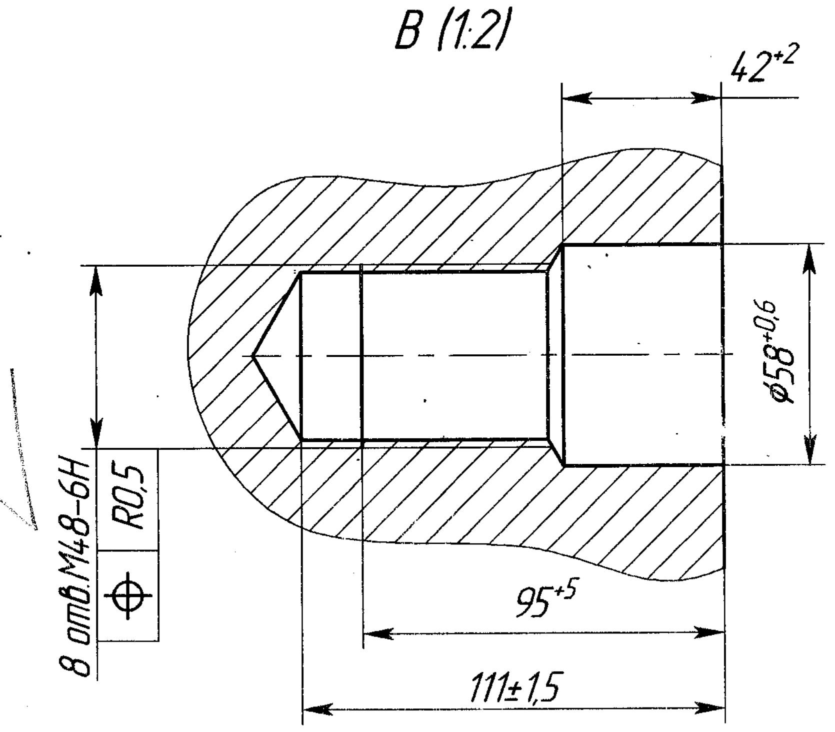


1. * Размеры обеспечиваемые инструментом.
2. Выбор поверхности трения производить по инструкции ОВК.937.014. Дефекты на поверхности трения не допускаются.
3. Предварительно обработанный диск подвергнуть термообработке по инструкции ОВК.912.005-2011 на обезводораживание.
4. Диск в горизонтальном положении перемещать только за 4 рым-болта черт. 8ВК.293.093.
5. Маркировать по инструкции ОВК.419.000-87.

Г (5:1)



В (1:2)



Координаты отверстий

№	X, мм	Y, мм
1	480,57	719,22
2	848,38	168,75

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
2	Зам.	ВК.301-2013		27.05.13
Разраб.		Шмидт		
Пров.		Арсеньева		
Т.контр.		Салитецкая		
Н.контр.		Чеботарева		
Утв.		Адаменко		

ВКИА.711142.280

Диск (подпятника)

Лит.	Масса	Масштаб
И	4135	1:10

Лист | Листов 1

Поковка. Сталь 45 ГОСТ 1050-74 (вакуумированная)

Копировал | Формат A2

Перв. примен. ВКИА.304165.021
Справ. № СВ 1160/180-72 УХЛ4
Подп. и дата | Инв.№ дубл. | Взам.инв.№ | Подп. и дата | Инв.№ подл. 128984

ВКИА.711142.280