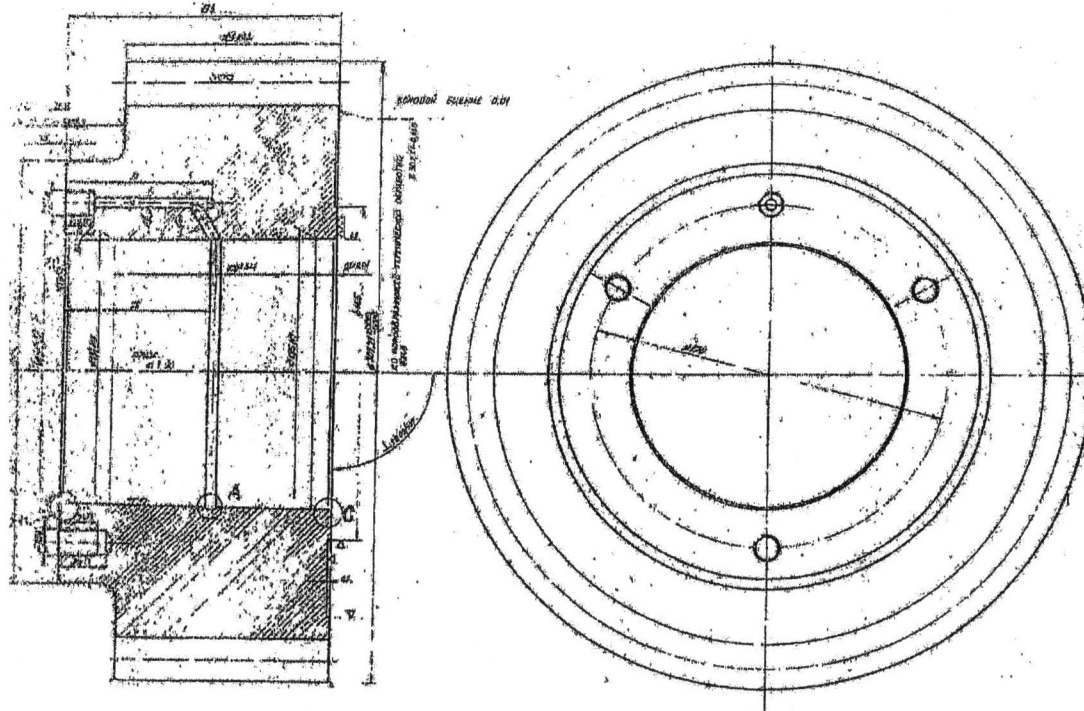
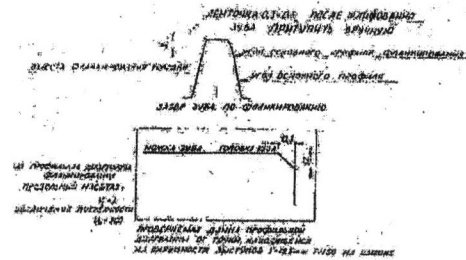


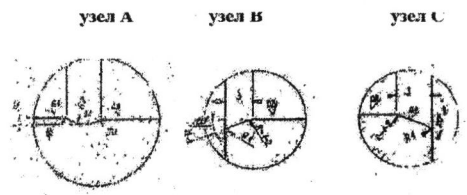
45-86362-3



ИЗМЕНЕНИЯ	№	Датум
1	1	01.01.2012
2	2	01.01.2012
3	3	01.01.2012
4	4	01.01.2012
5	5	01.01.2012
6	6	01.01.2012
7	7	01.01.2012
8	8	01.01.2012
9	9	01.01.2012
10	10	01.01.2012
11	11	01.01.2012
12	12	01.01.2012
13	13	01.01.2012
14	14	01.01.2012
15	15	01.01.2012
16	16	01.01.2012
17	17	01.01.2012
18	18	01.01.2012
19	19	01.01.2012
20	20	01.01.2012
21	21	01.01.2012
22	22	01.01.2012
23	23	01.01.2012
24	24	01.01.2012
25	25	01.01.2012
26	26	01.01.2012
27	27	01.01.2012
28	28	01.01.2012
29	29	01.01.2012
30	30	01.01.2012
31	31	01.01.2012
32	32	01.01.2012
33	33	01.01.2012
34	34	01.01.2012
35	35	01.01.2012
36	36	01.01.2012
37	37	01.01.2012
38	38	01.01.2012
39	39	01.01.2012
40	40	01.01.2012
41	41	01.01.2012
42	42	01.01.2012
43	43	01.01.2012
44	44	01.01.2012
45	45	01.01.2012
46	46	01.01.2012
47	47	01.01.2012
48	48	01.01.2012
49	49	01.01.2012
50	50	01.01.2012
51	51	01.01.2012
52	52	01.01.2012
53	53	01.01.2012
54	54	01.01.2012
55	55	01.01.2012
56	56	01.01.2012
57	57	01.01.2012
58	58	01.01.2012
59	59	01.01.2012
60	60	01.01.2012
61	61	01.01.2012
62	62	01.01.2012
63	63	01.01.2012
64	64	01.01.2012
65	65	01.01.2012
66	66	01.01.2012
67	67	01.01.2012
68	68	01.01.2012
69	69	01.01.2012
70	70	01.01.2012
71	71	01.01.2012
72	72	01.01.2012
73	73	01.01.2012
74	74	01.01.2012
75	75	01.01.2012
76	76	01.01.2012
77	77	01.01.2012
78	78	01.01.2012
79	79	01.01.2012
80	80	01.01.2012
81	81	01.01.2012
82	82	01.01.2012
83	83	01.01.2012
84	84	01.01.2012
85	85	01.01.2012
86	86	01.01.2012
87	87	01.01.2012
88	88	01.01.2012
89	89	01.01.2012
90	90	01.01.2012
91	91	01.01.2012
92	92	01.01.2012
93	93	01.01.2012
94	94	01.01.2012
95	95	01.01.2012
96	96	01.01.2012
97	97	01.01.2012
98	98	01.01.2012
99	99	01.01.2012
100	100	01.01.2012



Зацепление и обозначенная поверхность цементованние
 остальные части остаются без коры,
 закалка коры в масле.
 Твердость цементованной коры HRC60-2
 Приемка зацепления по инструкции НТ 113/3
 Готовая деталь подвергается
 дефектоскопическому испытанию а затем
 демагнетизация.
 Резьбовые отверстия раззенковать до глубины
 резьбы под углом 90-120
 Приемка поковки по ГМС 12-2,11-2,1,2
 Предварительное испытание материала по
 ГМС 351



45-86362-3				Литера	Маса	Масштаб
Зам. Лист № докум.	Підп.	Дата	Шестерня передавального валу Z=28			
Разроб.				Лист	Листів	
Перев.						
Т.контр.						
Н.контр.						
Утв.						