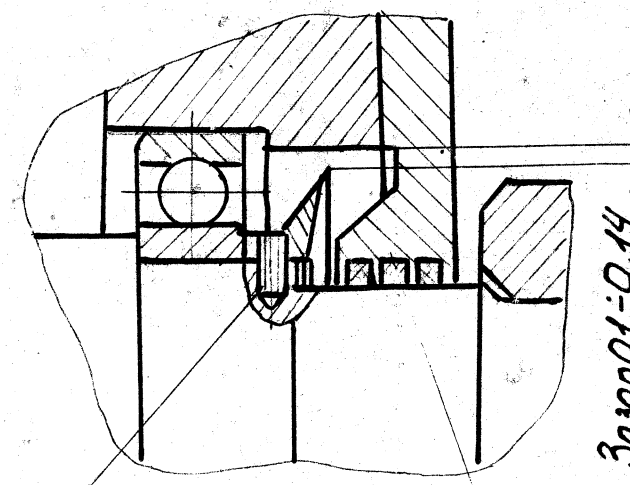


Осевой зазор в зацеплении выдерживать $0,5 \pm 0,7$

Закернить

Сд. пригонка зазор $0,3 \pm 0,4$

Стопора закернить в шлицы на обочках полуцифрах

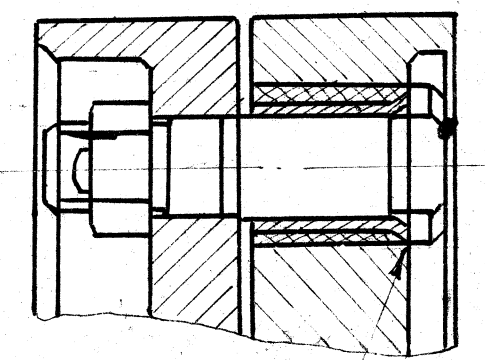


Зазор $0,1 \pm 0,14$

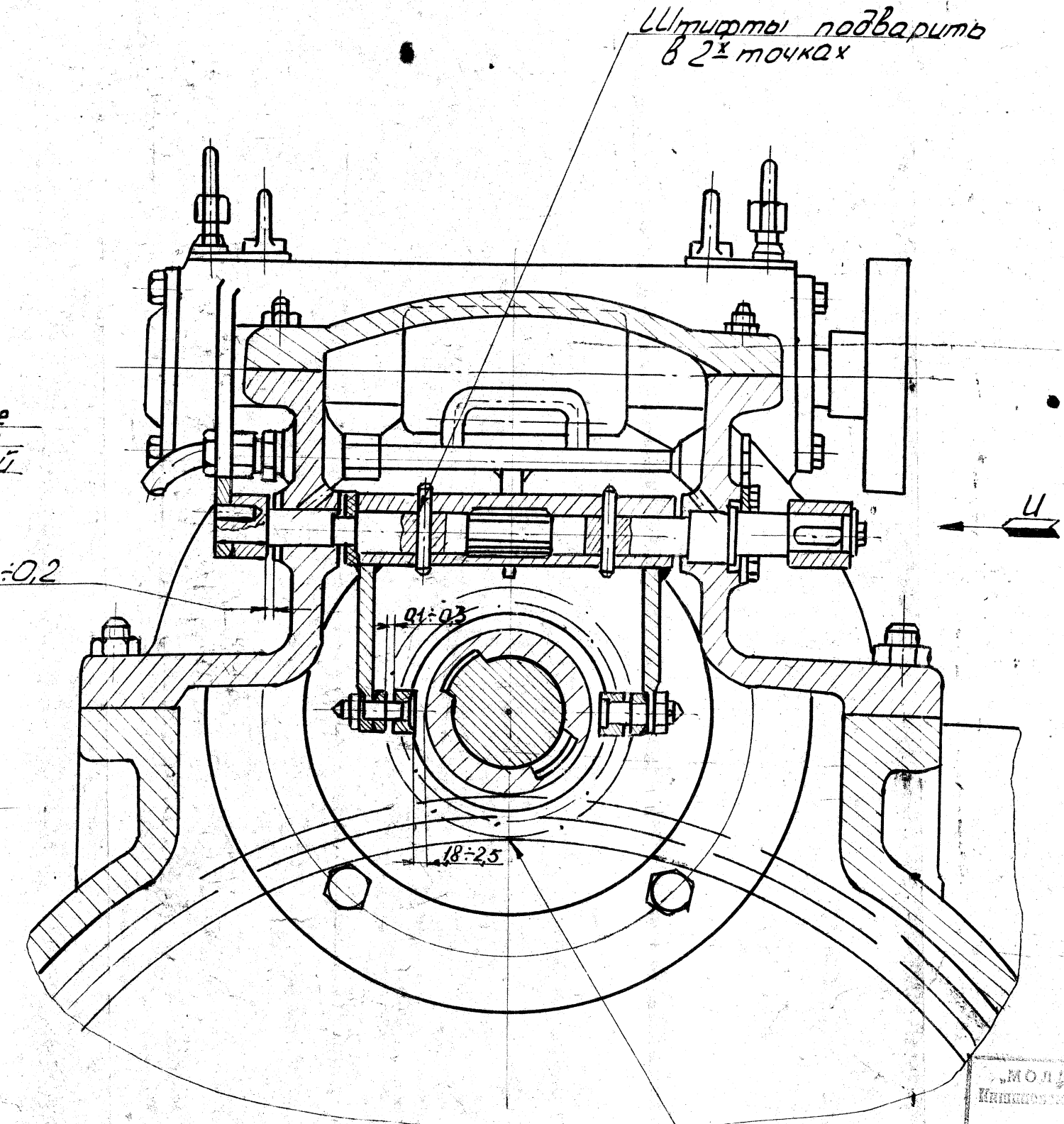
Сверлить и нарезать при сборке винт закернить

Уплотнительные канавки плотно набить пеной

Зазор $0,1 \pm 0,2$



Кран втулки развальцевать



Штифты подварить в 2х точках

Боковой зазор в зацеплении $0,7 \pm 0,9$

МОДИФИЦИРОВАННО
 Инженер А. С. ...
 Утверждается в производстве
 Подпись: _____
 197...

А.С. ...
 В.С. ...
 П.С. ...