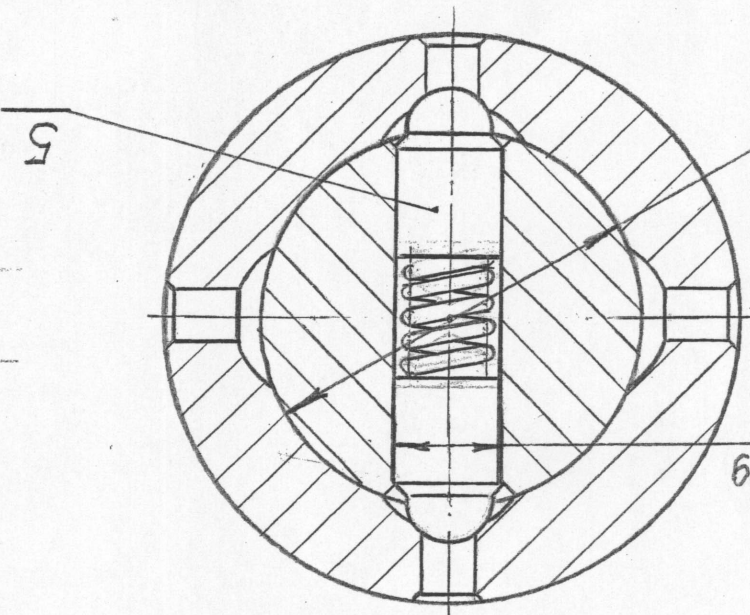
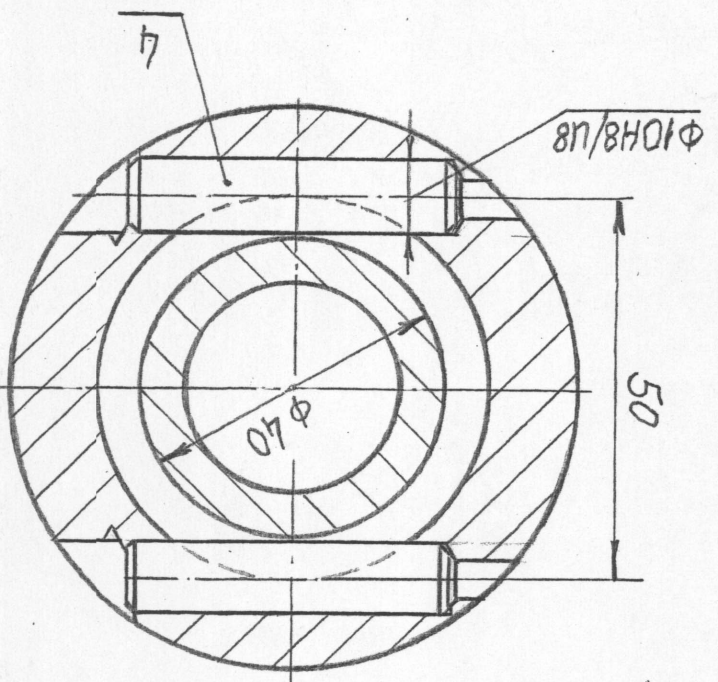
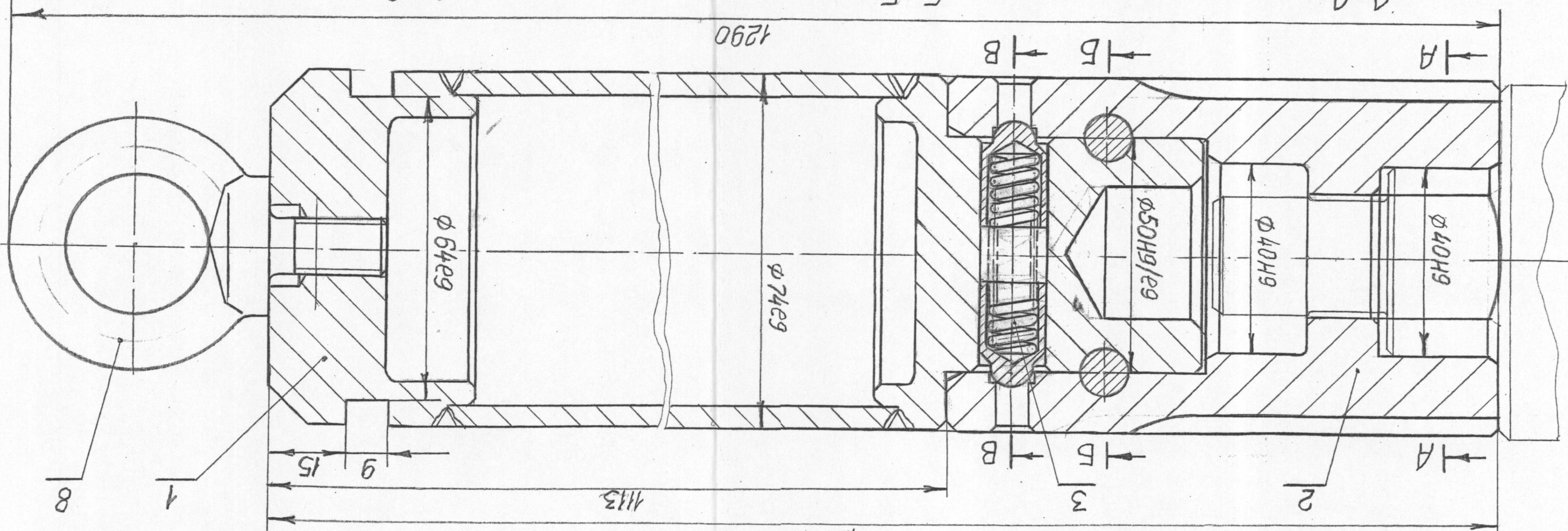


1235



1. Перед сорткой детали осуществим отсечку и зачистку.  
Острые кромок пригнать, радиус скругления R0,2;  
2. При сортке обеспечим плавное беззадающий вращение  
дет. R0,2 на 360° с надежной фиксирующей углового положения  
дет. R0,2 после поворота на 90° кривящий момент, определяющий  
для ввода дет. R0,2 из фиксирующего положения  $M_{кр} = 38,5 \text{ кгсм}$ ,  
3. Размеры следующие.

[illegible]

Штаба  
Сборный чертёж

549.01.00.000CB

[illegible]