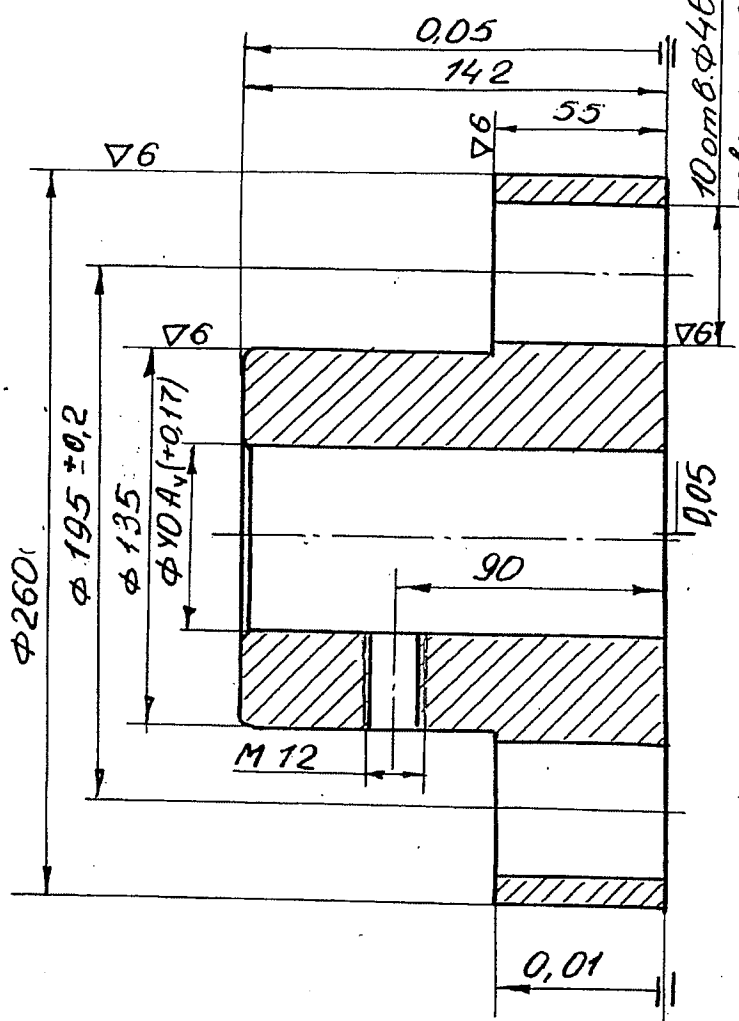
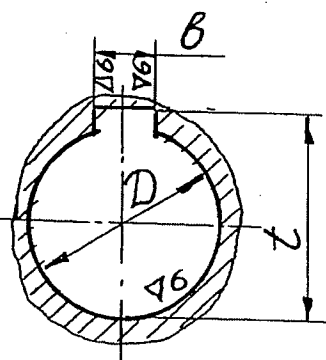


Утверждено

Копия верна: *Антонова*



10 отв. в. Ф 46 А₃
 равномерно располож.
 по окружности
 Точность расло-
 жен. 0,1 мм по хор-
 де
 V4 0 стальное
 Окончательная
 обработка отв.
 и шпоноч. пазов



На склад
 10 шт
 Кел

1. Биение D относительно $\Phi 260$ не более 0,05 мм.
2. Биение $\Phi 245$ относительно $\Phi 260$ не более 0,05 мм.
3. Биение $\Phi 40 A$, относительно $\Phi 260$ не более 0,05 мм.
4. Поковка гд. II (III) - КП 25 ГОСТ 8479-70
5. Маркировать 31-6-2

Примечания:

1. Окончательную обработку отв. D, шпоночного пазов b, t и нарезку резьбы производить при монтаже.
2. При заказе окончательной обработки указать № детали и параметры D, b, t.
 Пример: 31-1-4x25x8x27,6.

Параметры	D	b	t
Допуски	A	A ₃	A ₅

				Муфта МН-6		№ 31-6-2	
				Полумуфта II Ц		ГОСТ 27424-93	
Прав	Сергеев	<i>[Signature]</i>	21.06	Литера	Вес кг	М	
Рук.зр.	Юхнов	<i>[Signature]</i>			20050		
Констр.	Колесник			Лист	Вс. листов		
Копир.	Земляничкина		25.06	ГОСТ 1050-88		А.П. Колесник "ТГМ"	