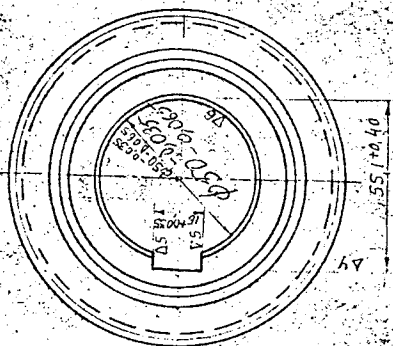


Technical drawing of a mechanical part, likely a shaft or hub, showing dimensions and tolerances. The drawing is oriented vertically. Key dimensions include:

- Overall length: 200 ± 0.3
- Outer diameter at the top: 88.75 ± 0.05
- Outer diameter at the bottom: 87.0 ± 0.05
- Inner diameter at the top: 80 ± 0.05
- Inner diameter at the bottom: 70 ± 0.05
- Shoulder width: 27 ± 0.1
- Shoulder radius: $R50$
- Fillet radius: $R15$
- Chamfers: 45° , $1.5 \times 45^\circ$, $2 \times 15^\circ$

The part is labeled $\phi 200 C3$ at the top and $\phi 87 C3$ at the bottom.

1. Бюение $\varphi 100 \pm 3$ и $\varphi 85 \pm 3$ отнесительны
 $\pm 50 - 0,05$ допускаются не более $0,05$ мм.
2. Бюение поручей, обработанных пуд. В.С.
относительно оси делал: допускается
до $0,05$ мм.
3. Перекас цилиндрического паза отнесительно
оси расточки допускается до $0,04$ мм.
на длине 75 мм.
4. Острые тороны припускать.
5. Поковка гр. II, растек 79-57. Твердость
после закалки отпущена HB250 + 300.



1. Heating of $\pm 100 \pm 3$ and $\pm 85 \pm 3$ with reference to 450 ± 0.035 should not exceed 0.05 mm
2. Heating of end faces (FS) with reference to the part center line should not exceed 0.05 mm
3. Misalignment of keyway with reference to bore center line should be within 0.08 mm on length of 75 mm
4. Round sharp edges.
5. Forging in accordance with GOST 479-57, g. m.

Hardness after hardening and tempering $48 \pm 250 \pm 300$

The rest

[illegible]

Защитение проверил: /Лямчев/

Д. Конечный 3.175419; бытуска 1968г.
Свердлов 5/12-41.12.67 Завершаю М. 1969

[illegible]

2-334

5512X
Bmynka
Bushing

Hardness after hardening and tempering - HB 250-300.
Forging - in accordance with GOST 8479-57, gr. III.

100