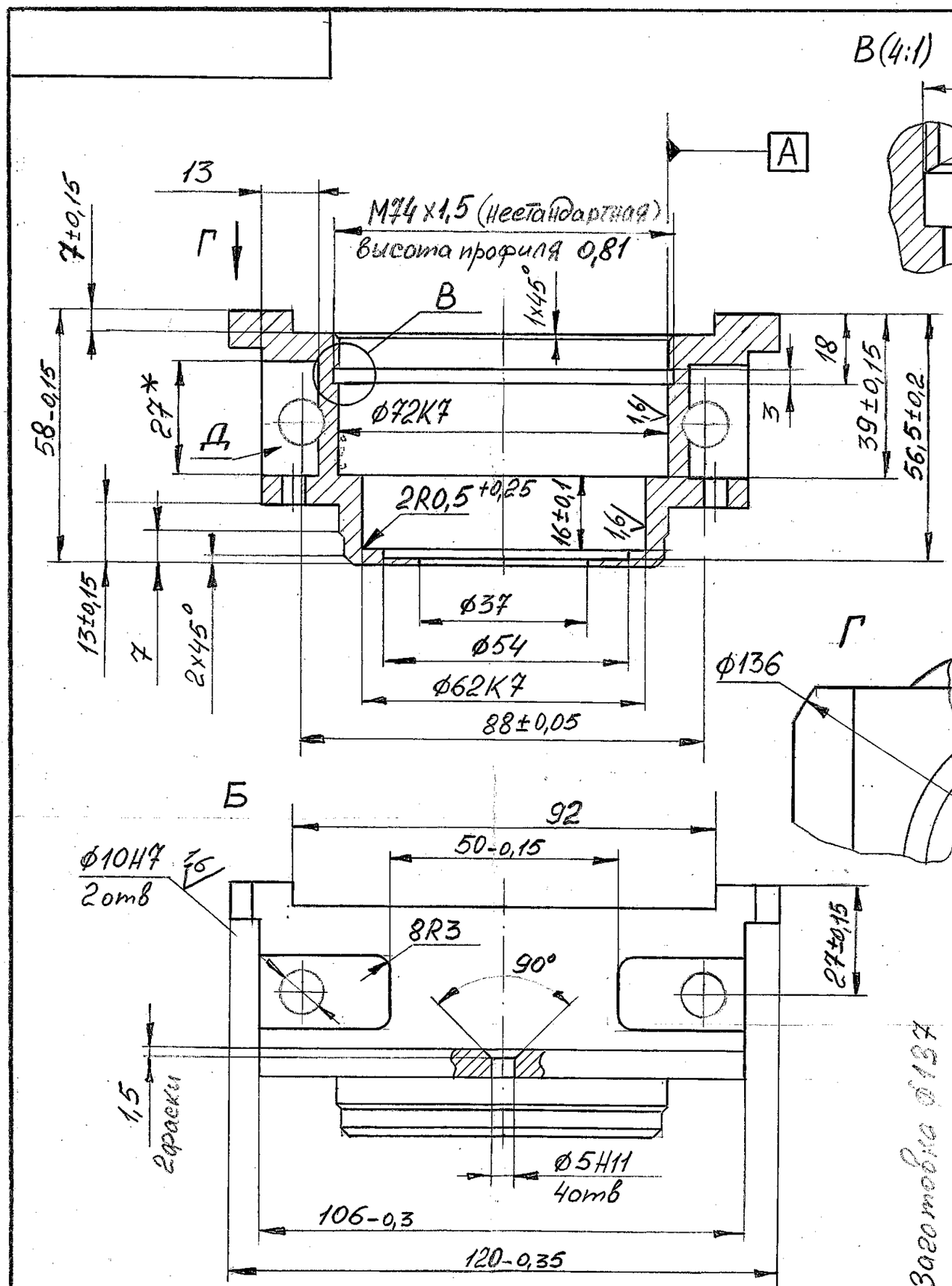
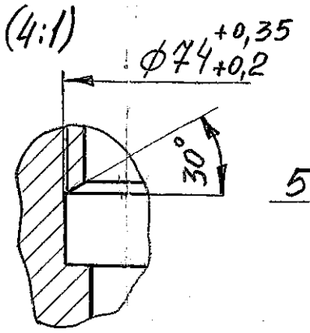
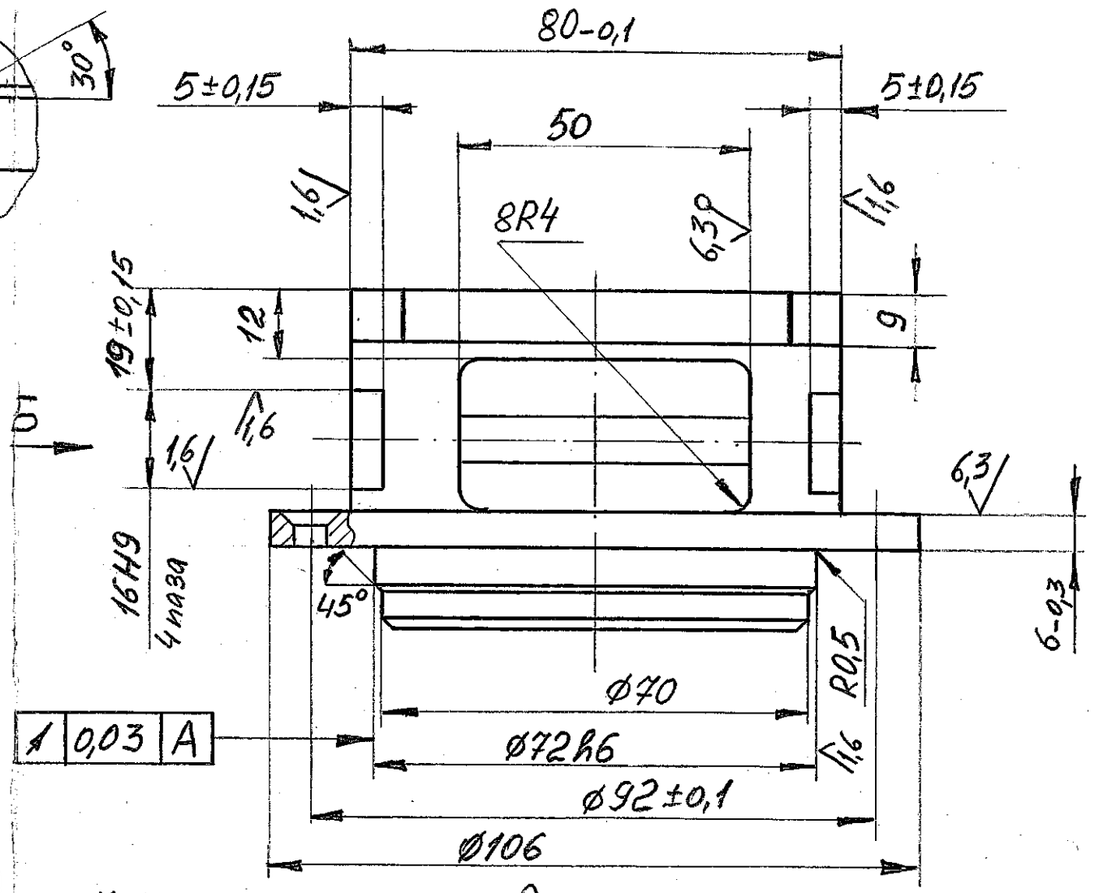
3,2 (√)







1. *Размер для справок
2. 30...34 HRC, калить в заготовке.
3. Отверстия ф10Н7 сверлить в сборе с пластинами, затем фрезеровать паз „Д".
4. Неуказанные предельные отклонения размеров: Н14; h14; ± $\frac{JT14}{2}$.
5. Остальные т/т по ОСТ4 ГО.070.014.

Изм	Лист	№докум	Подп	Дата	Корпус	Литер	Масса	Масшт
Разраб		Куклин						1:1
Провер						Лист	Листов 1	
Т.контр								
Н.контр					Сталь 40Х ГОСТ 4543-91			
Утверд								