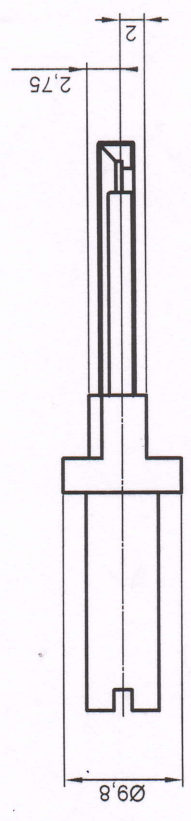
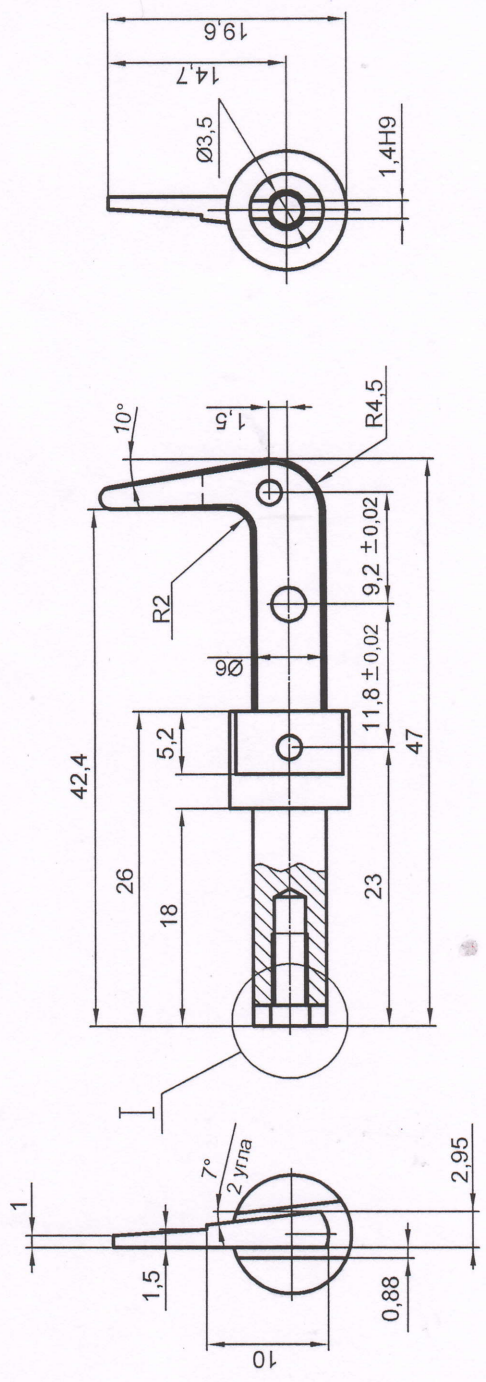
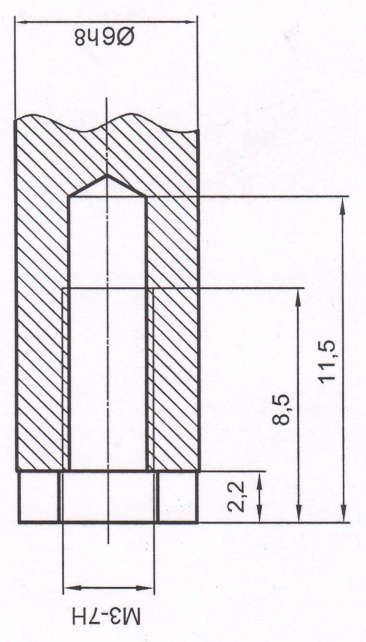


1,25



I  
5 : 1



1. HRC 48...56.
2. Предельные отклонения размеров : h14; h14; IN14/2.
3. Острые кромки притупить.
4. Изделие после механической обработки заполировать.

Лит.	Масса	Масштаб	Основа	Лист 1	Листов 1	Сталь 40Х13 ГОСТ 5949-75
		2,5 : 1				
Изм.	Лист	№ документа	Подпись	Дата		
Разработал						
Проверил						
Т. КОНТР.						
Н. контр.						
Утвердил						