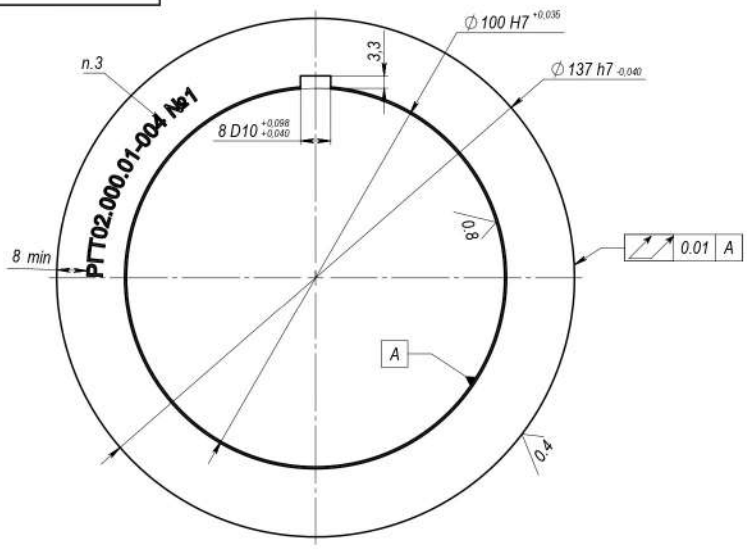


РГТ02.000.01-004



Притупление кромки не допускается

3.2 (✓)

1. * - размер для справок
2. ** - обработку производить в паре проставкой РГТ02.000.02, обеспечить разнотолщинность пары не более 0.005 мм
3. Маркировать на боковой поверхности безударным способом обозначение детали и номер пары
4. H12, h12, ±IT12/2
5. Неуказанные радиусы скругления- 0,4 мм max
6. Неуказанные фаски- 0,5мм max
7. HRC 60, 62
8. По согласованию допускается применять материалы- заменители

№	Обозначение	Наименование	Ø D H7	S ^{-0.05 / -0.1}
1	РГТ02.000.01-002	Нож	137	2
2	РГТ02.000.01-003	Нож	137	3
3	РГТ02.000.01-004	Нож	137	4
4	РГТ02.000.02-002	Проставка	130	2
5	РГТ02.000.02-003	Проставка	130	3
6	РГТ02.000.02-004	Проставка	130	4

				РГТ02.000.01-004			
				Нож			
Изм	Лист	№ докум	Подп	Дата	Лит.	Масса	Масштаб
Разраб.						0.22	1:1
Проев.							
Т. контр.					Лист 1	Листов 1	
Н. контр.					Х12МФ ГОСТ 1050-88		
Утв.							

Справа №8

Площ. и дата

Име. № докум.

Взам. лист №

Площ. и дата

Име. № посл.