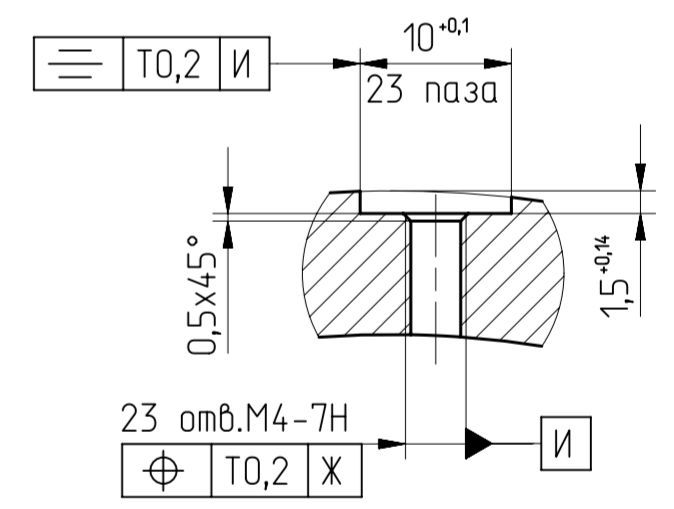
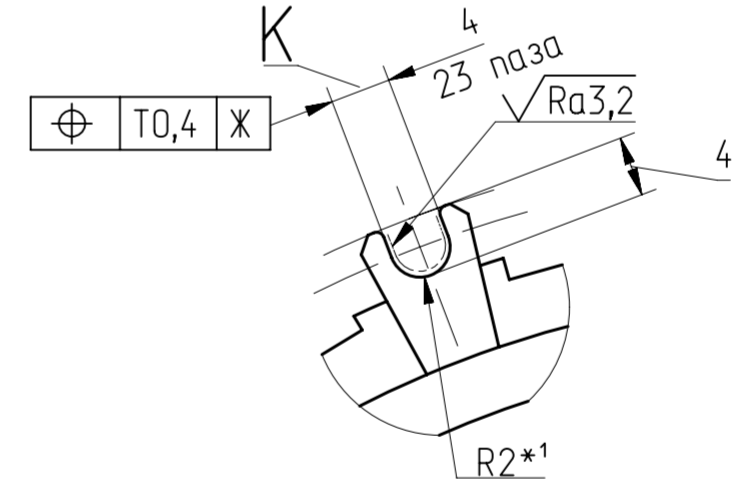
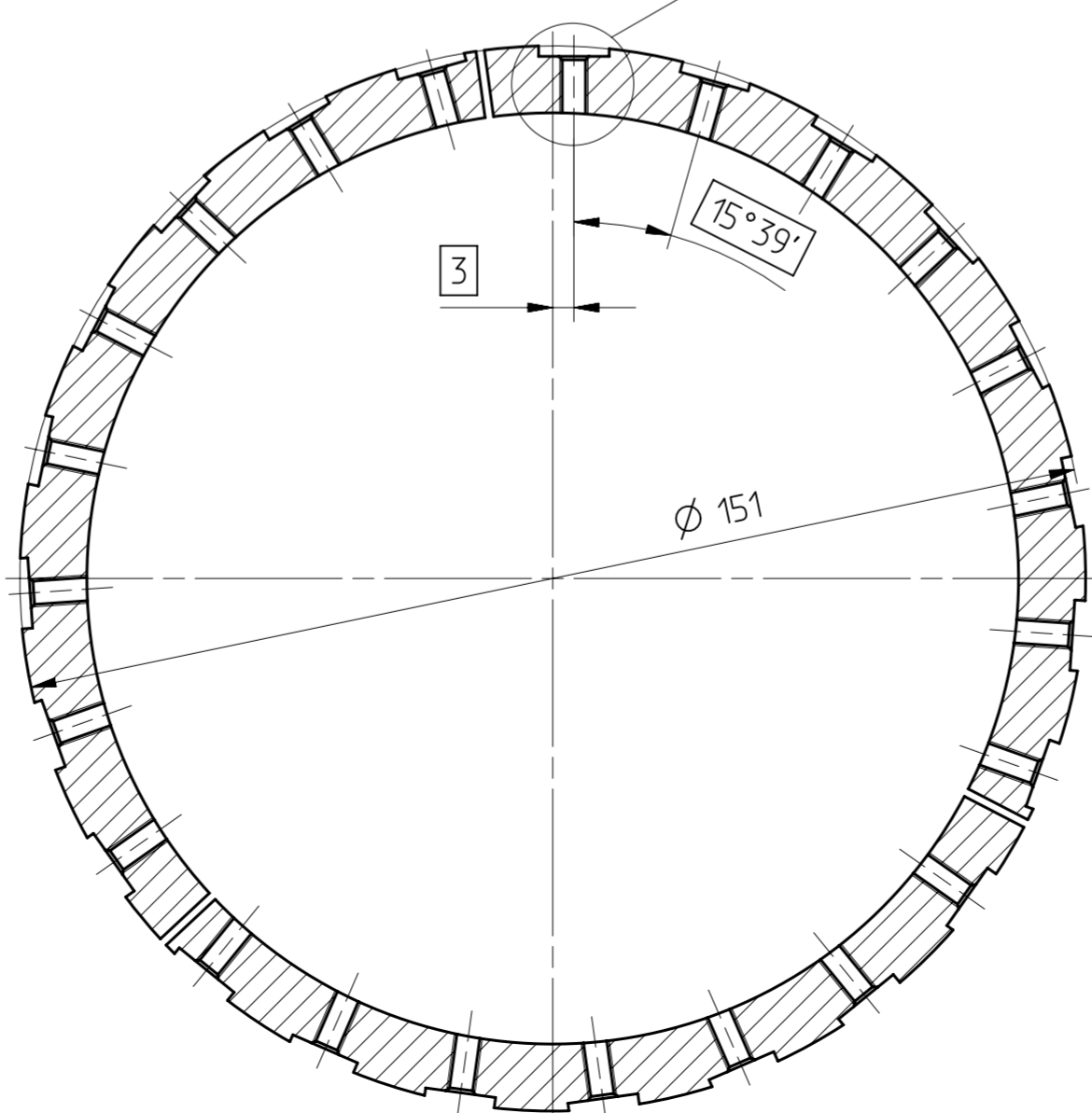
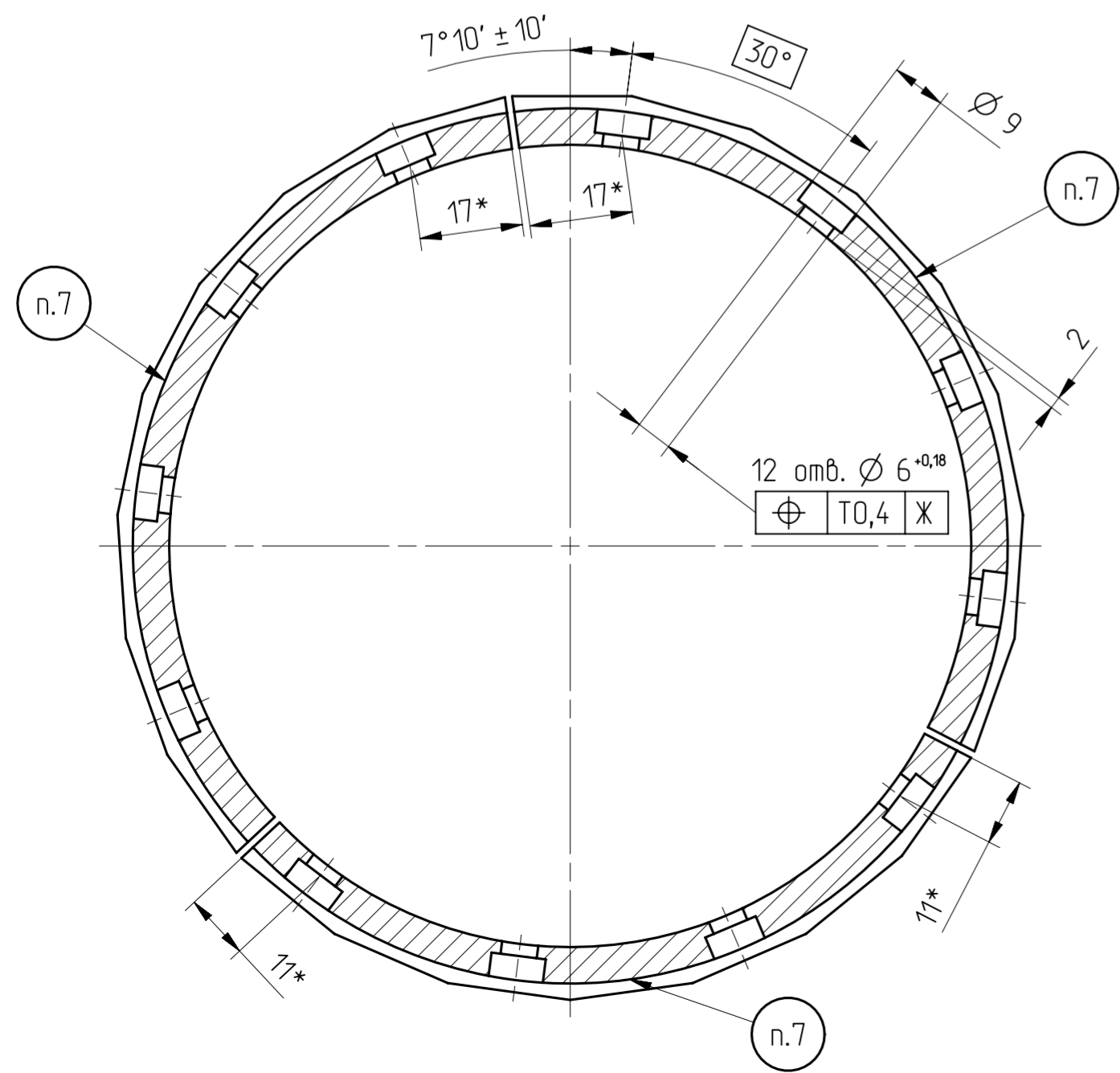


Б-Б (1:1)

В-В (1:1)

Г (2:1)

Д (2:1)



1. \* Размеры для справок.
2. \*1 Размеры обеспеч. инстр.
3. H14, h14, ±IT14/2.
4. Кромки пазов К притупить 0,3...0,5 мм любой формы.
5. После механической обработки выполнить безокислительную термообработку по режиму 1020-1080°C с выдержкой 10 мин и быстрым охлаждением для удаления магнитной восприимчивости.
6. Покрытие: Хим.Пас.
7. Маркировать Ч гравированием шрифтом 2,5-Пр3 ГОСТ 26.008-85.
8. Клеймить К на бирке.

Перв. примен.	10.МДМ.02.00.02.000
Справ. №	
Подп. и дата	
Инв. № дубл.	
Взам. инв. №	
Подп. и дата	
Инв. № подл.	

10.МДМ.02.00.02.004								
Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	Кольцо	Литера	Масса	Масштаб
Разраб.	Немчинов			18.05.21		О <sub>1</sub>	1,03	1:1
Проверил	Давыдов			12.04.21				
Т. контр.	Лисковский							
Руч. гр.								
Н. контр.								
Учв.	Лисковский				Сталь 12Х18Н10Т ГОСТ 5632-2014	Лист	Листов	1