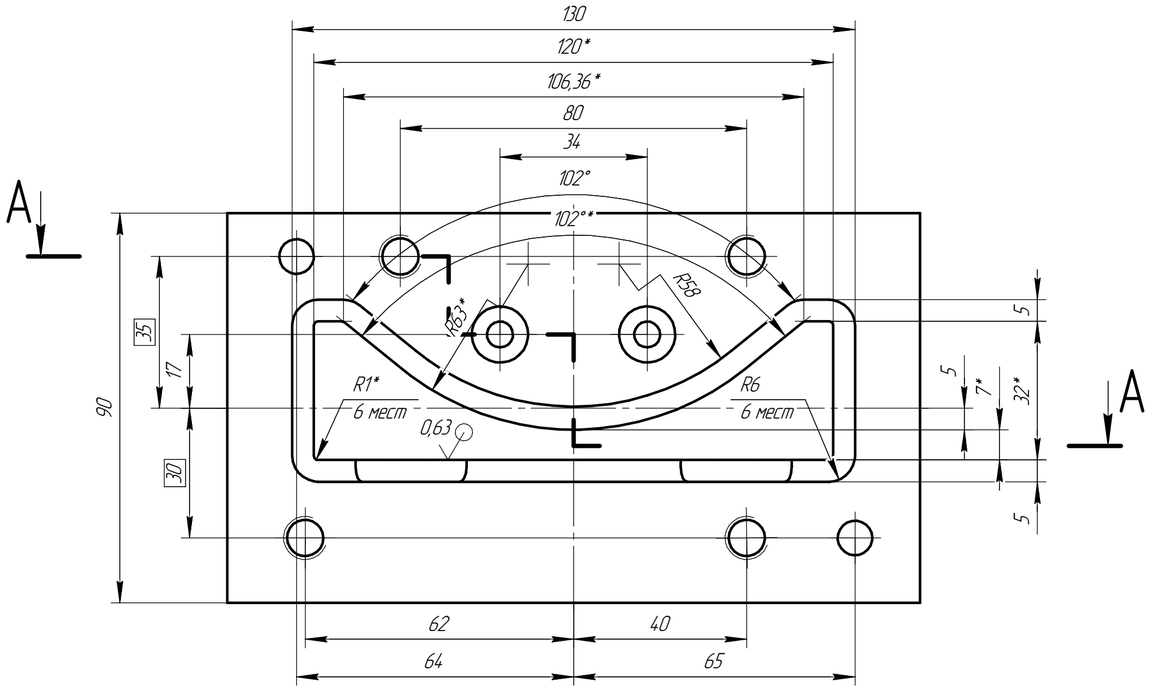
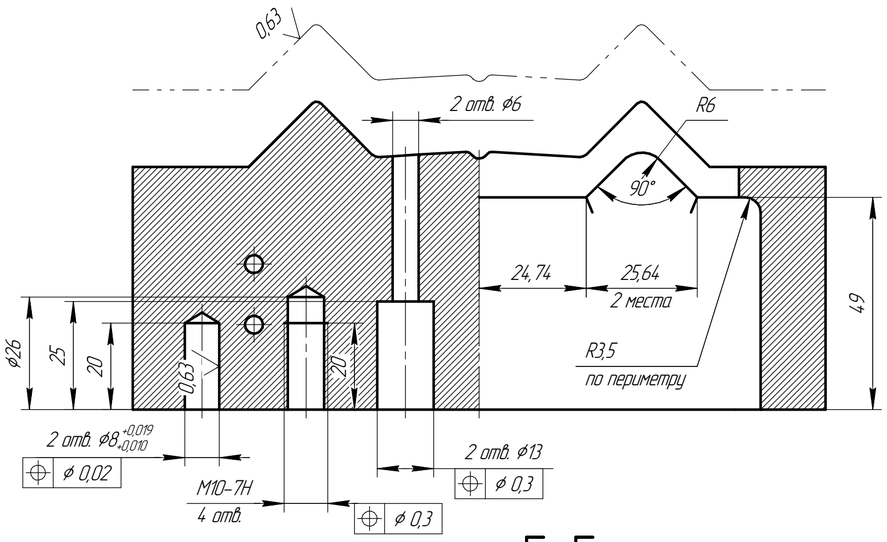
319.02.06.101

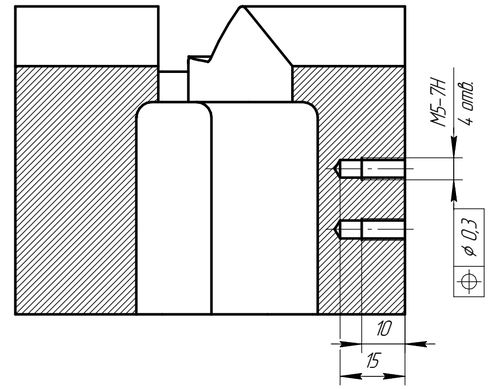
6,3

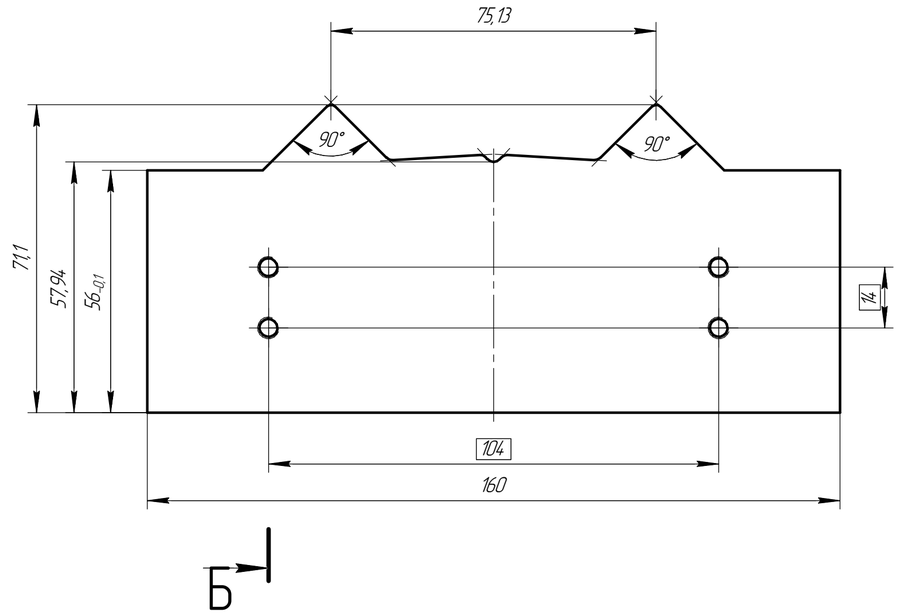


А–А



Б–Б





Б

Б

1. 58...63 $HRC_э$
2. H12, h12, $\pm \frac{IT12}{2}$.
3. H7, $\pm \frac{IT7}{2}$ для размеров обозначенных *.
4. Обеспечить зазор $0{,}02^{+0{,}01}$ мм на сторону между Матрицей и Ножом 319.02.06.102.
5. Размеры рабочих поверхностей выполнить по электронной модели детали.

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	319.02.06.101			
Разраб.					Матрица	Лит.	Масса	Масштаб
Пров.							4,89	1:1
Т.контр.						Лист	Листов 1	
Н.контр.					Сталь Х12МФ ГОСТ 5950-2000			
Утв.								

Копировал

Формат А2

Перв. примен.

Справ. №

Подп. и дата

Инв. № дубл.

Взам. инв. №

Подп. и дата

Инв. № подл.