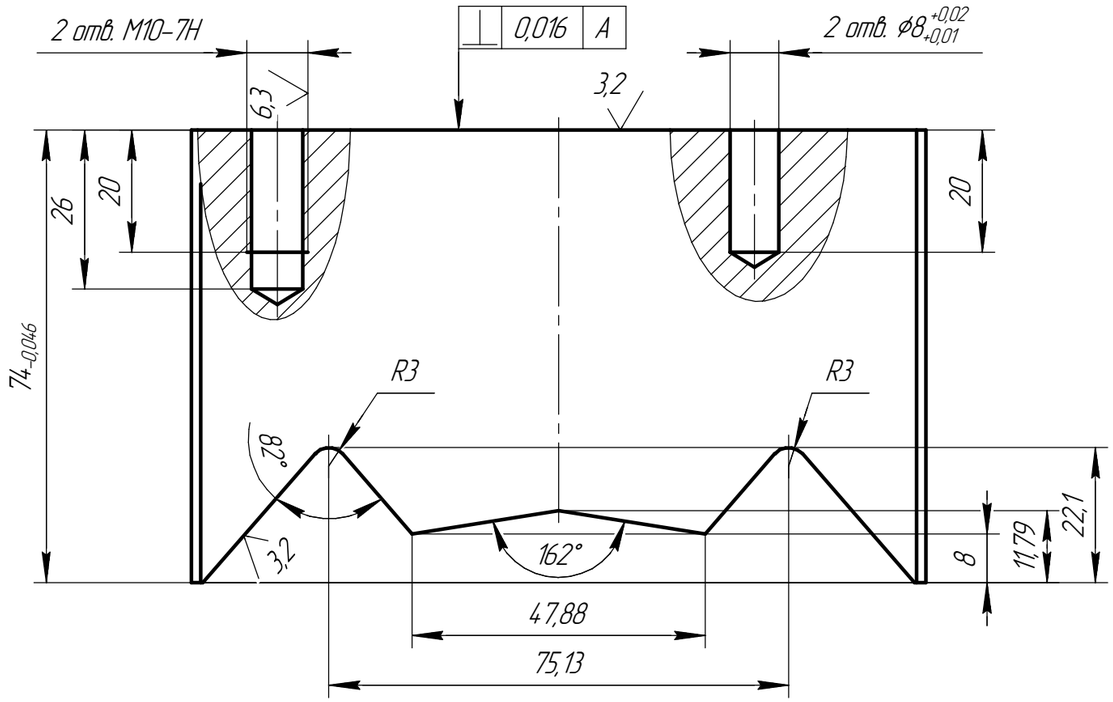
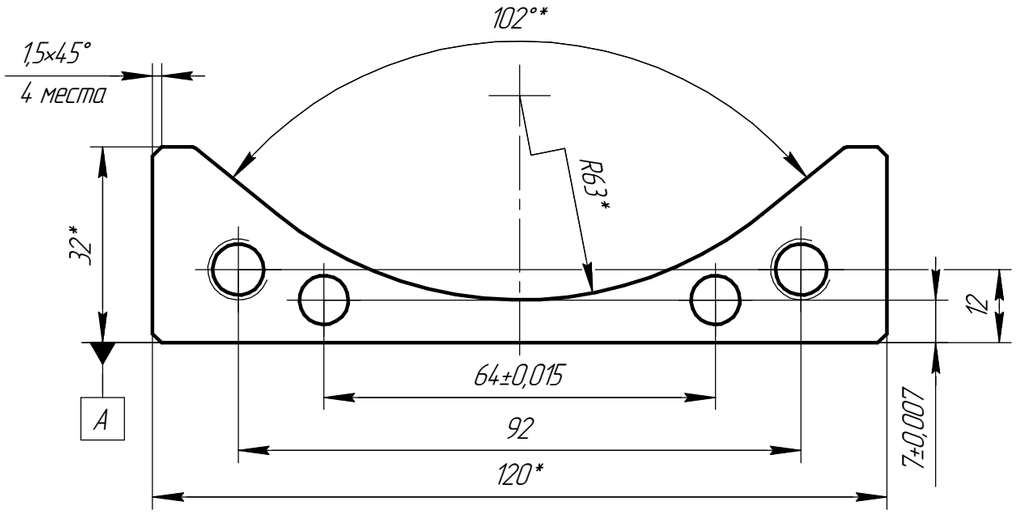
319.02.06.102

0,63





1. 56...60 $HRC_Э$
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 Ножом и Матрицей 319.02.06.101.
5. Размеры рабочих поверхностей выполнить по электронной модели детали.

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	319.02.06.102		
Разраб.					Нож	Лит. / Масса 0,96 / Масштаб 1:1	
Пров.							
Т.контр.						Лист / Листов 1	
Н.контр.					Сталь Х12МФ ГОСТ 5950-2000		
Утв.							

Перв. примен. | Справ. № | Подп. и дата | Инв. № дубл. | Взам. инв. № | Подп. и дата | Инв. № подл.

Копировал | Формат А3