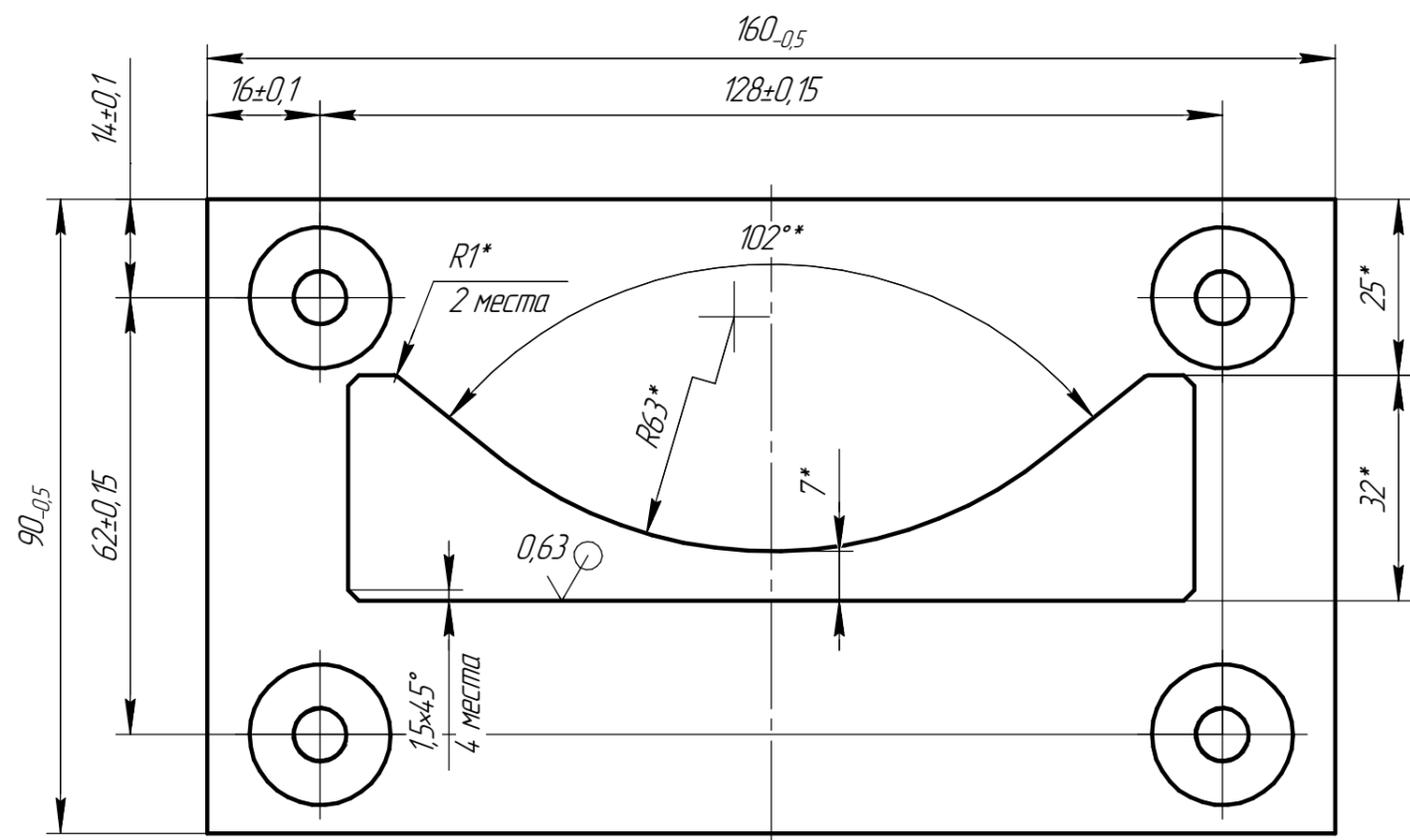
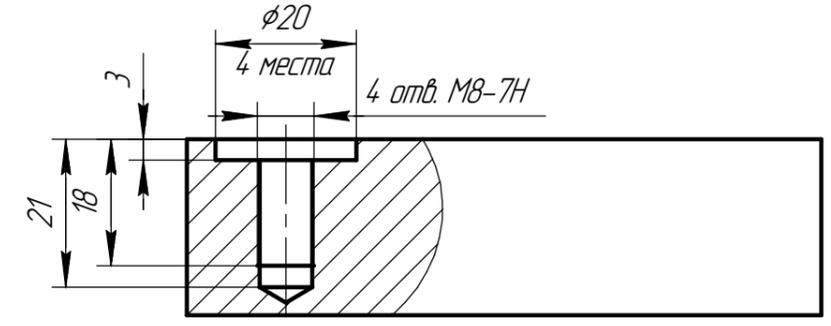
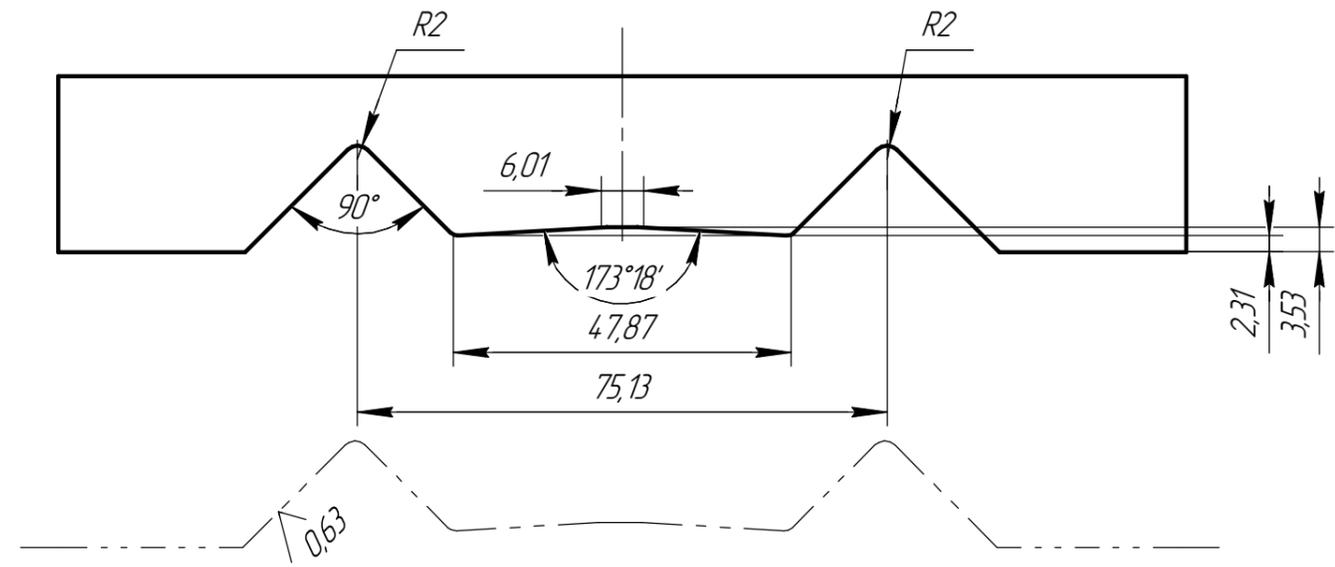


319.02.06.103

3,2 ✓(✓)

Перв. примен.

Справ. №



1. 40..45 HRC<sub>3</sub>.
2. H12, h12, ±  $\frac{IT12}{2}$ .
3. H7, ±  $\frac{IT7}{2}$  для размеров обозначенных \*.
4. Обеспечить зазор 0,05<sup>+0,05</sup> мм на сторону между Прижимом и Ножом 319.02.06.102.
5. Размеры рабочих поверхностей выполнить по электронной модели детали.

Подп. и дата

Изм. № дораб.

Взам. инв. №

Подп. и дата

Изм. № подл.

319.02.06.103				
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.				
Проб.				
Т.контр.				
Н.контр.				
Утв.				
Прижим М			Лит.	Масса
			2	1:1
			Лист	Листов
			1	1
Сталь 40Х ГОСТ 4543-71				