



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

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