



1. HRC 22...30;
2. H12, h12, $\pm IT12/2$;
3. Поверхности Б, В притереть при сборке;
4. Острые кромки притупить.

1. HRC 22...30;
2. H12, h12, $\pm IT12/2$;
3. Поверхности Б, В притереть при сборке;
4. Острые кромки притупить.

Изм	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.		Скворцова		
Пров.		Эйдельман		
Т. контр.				
Принял		Балашов		
Н. контр.				
Утв.		Балашов		

Лит.			Масса	Масштаб
			0.17	2:1
Лист 1			Листов 1	

Сталь 40Х ГОСТ 4543-71

ООО
"Ресурс точности"