

Перв. примен.

Справ. №

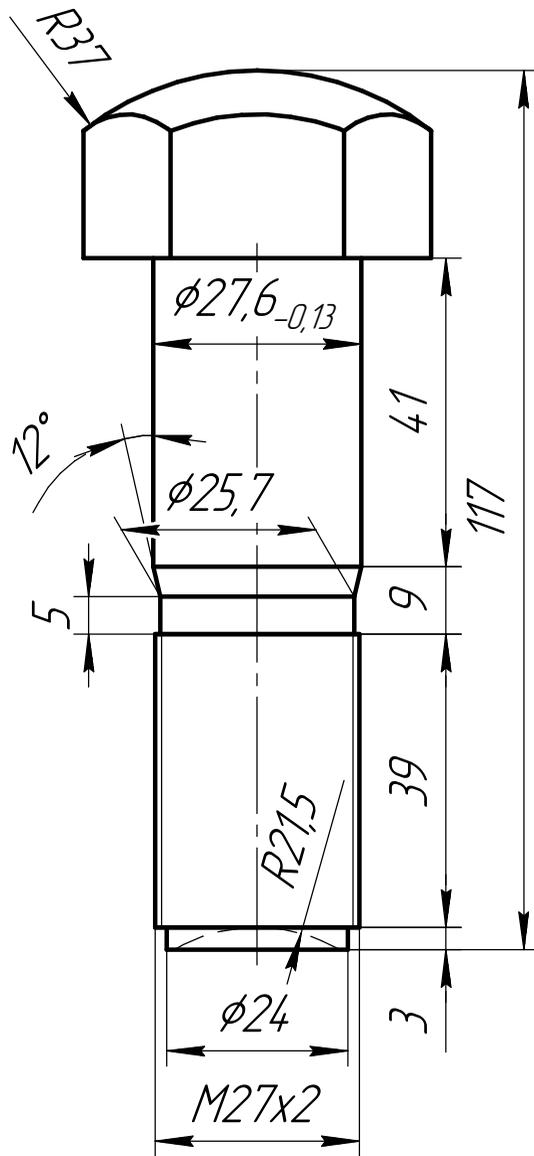
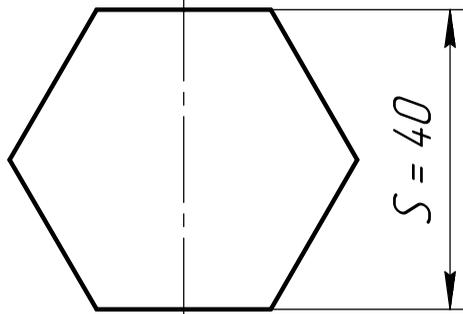
Подп. и дата

Инд. № дробл.

Взам. инв. №

Подп. и дата

Инд. № подл.



1. HRC 32-37.
2. Острые кромки притупить.
3. H14, h14, $\pm \frac{IT14}{2}$.
4. Допускается изготовление из стали 30ХГСА, 35ХГСА и 40ХН ГОСТ 4543-2016.
5. После закалки произвести чернение.

| | | | | |
|----------|------|----------|-------|------|
| Изм. | Лист | № докум. | Подп. | Дата |
| Разраб. | | | | |
| Пров. | | | | |
| Т.контр. | | | | |
| И.контр. | | | | |
| Утв. | | | | |

| | | | |
|--------------------------|------|--------|---------|
| <h1>Болт</h1> | Лит. | Масса | Масштаб |
| | | 0,65 | 1:1 |
| | Лист | Листов | 1 |
| Сталь 40Х ГОСТ 4543-2016 | | | |