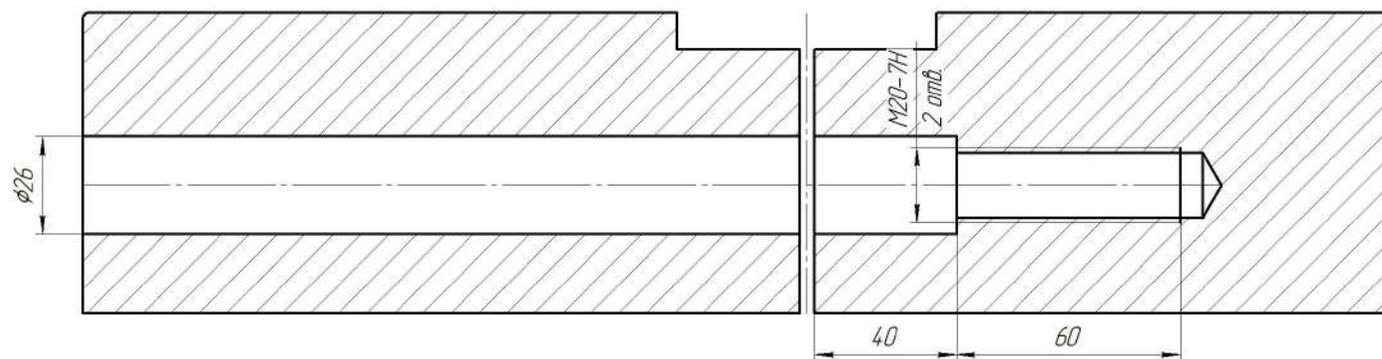


A-A



1. 192...240 HB
2. \*Поверхность сферы пригнать по сопрягаемой детали
3. \*\*Размер уточнить по диаметру сопрягаемого отверстия ползуна
4. Поверхность Б обработать в сборе с ползуном
5. Острые края притупить фасками 1x45°
6. H14, h14, ±IT14/2

Лист 1 из 1

Сталь 45

Лист 1 из 1

Мат. № 0101

Взам. инв. №

Лист 1 из 1

Мат. № 0101

049725.10.0350

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Лист	Штамподержатель		
Разработ.	Станислав				Лит.	Масса	Масштаб
Проб.							1:1
Техн. Нач.	КБ	Казанкова			Лист	Листов	1
Нач. цеха	Умб.	Терехова			Сталь 45 ГОСТ 1050-88		

