



- 1 \* Размер для справок
- 2 \*\* Размер допускается не обрабатывать механически при условии отсутствия на поверхности трещин и дефектов
- 3 Твердость 35-38 HRC
- 4 Неуказанные фаски притупить 1X45° или R1
- 5 Гравюру штампа полировать Ra 0.63
- 6 Усадка учтена 0.6%
- 7 Неуказанные предельные отклонения размеров H12, h12, IT12/2
- 8 Маркировка SMW шрифт не менее 8 мм
- 9 Маркировка 003-08-0001-01-02 (шрифт не менее 8 мм)
- 10 Маркировка гравировкой. Допускается маркировать термостойкой краской (до 500°С)
- 11 Фигуру выгнать по математической модели

				003-08-0001-01-02				
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Окончательный штамп НИЖНИЙ	Лит.	Масса	Масштаб
Разраб.	ЕК			01.02.22			1118.49	1:4
Проб.						Лист	Листов	1
Т. контр.								
Н. контр.								
Утв.								

3d