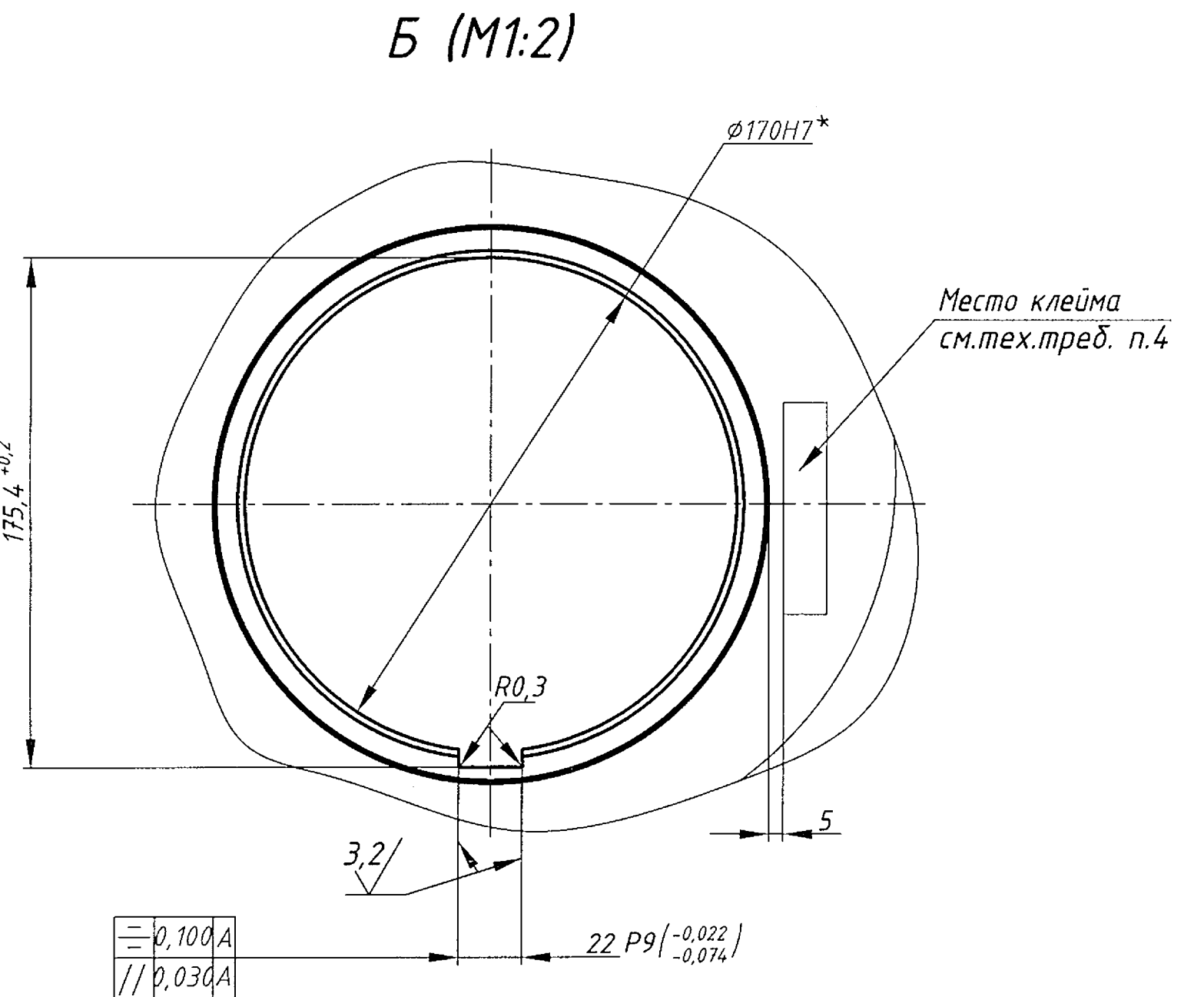


Б



1. 50...55 HRC.
2. H10, h10, ±IT10/2.
3. Острые кромки притупить фаской 1x45°.
4. Клеймить ударным способом N 352-8.478280.X. Шрифт 5-ПрЗ ГОСТ 26.020-80 на глубину 0,6...1,0 мм.
- 5.\* Размеры для справок.

Нормализован с чертежа N5.557387.V DANIELI.  
согласно черт. N8.478280.X

				К чертежу		
				1852-08		
Лист	Н.в.окум.	Подп.	Дата	Лит.	Масса, кг	Масштаб
Разработал	Зее	Зее			38,7	1:1
Проверил	Марченко					
Н.контр.	Махнева			Лист 1	Листов 1	
Нач. отдела	Лисовский			Ролик-Р65-352		
Гл. спец.				4X5MФС ГОСТ 5950-2000		
Нач. ПКЦ						

Инф. Н. подл. Подпись и дата Взам. инф. М

Клеймить  
"Сторона оператора."  
Шрифт см.тех. Р5  
треб. п.4