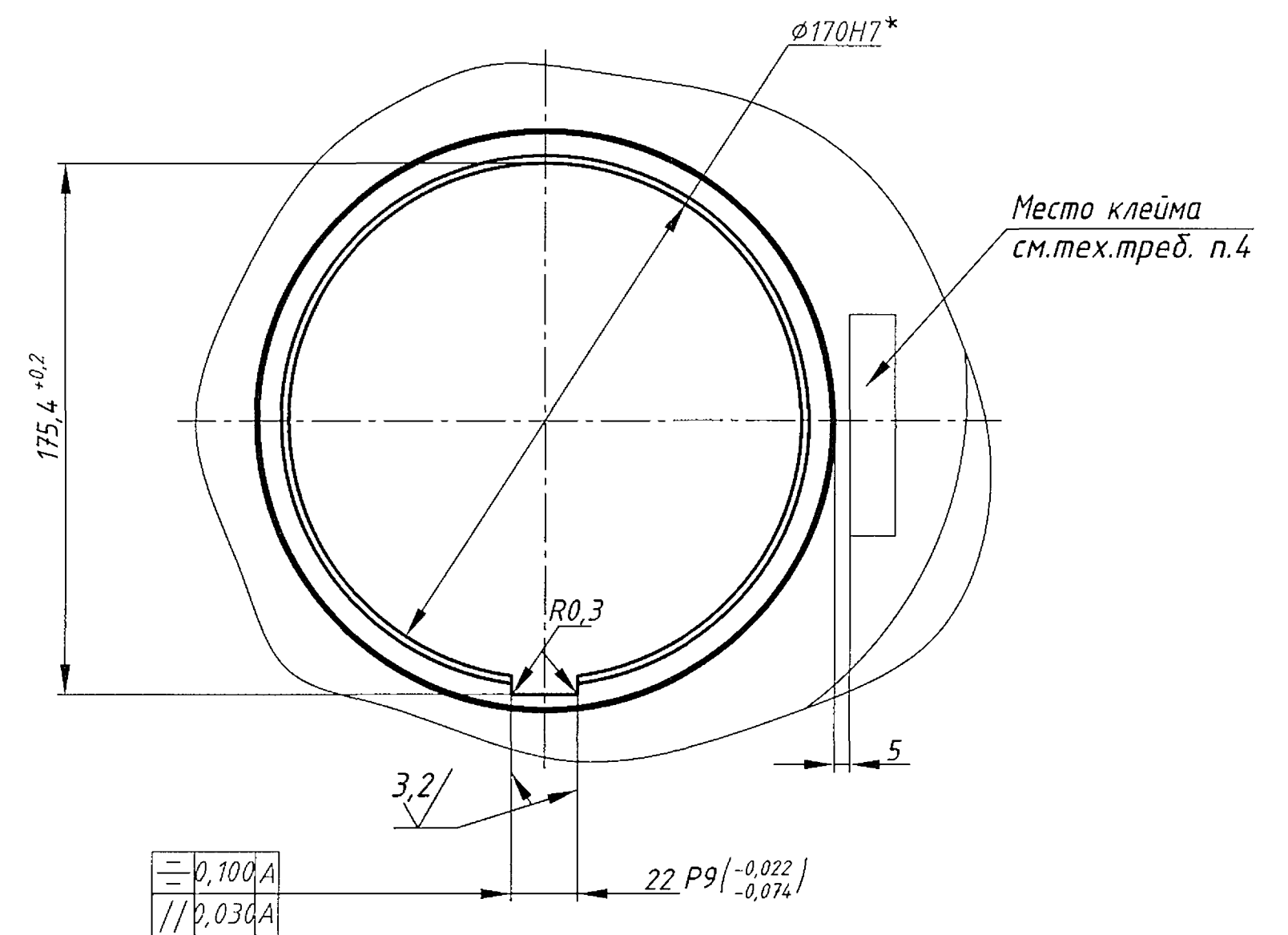


B

B (M1:2)



1. 50...55 HRC.
2. H10, h10, ±IT10/2.
2. Острые кромки притупить фаской 1x45°.
3. Клеймить ударным способом N 353-8.478280.X.  
Шрифт 15-ПрЗ ГОСТ 26.020-80 на глубину 0,6...1,0 мм.
4. \* Размеры для справок.

Нормализован с чертежа N5.557388.D DANIELI.  
согласно черт. N8.478280.X

Инв. N подл. Подпись и дата. Взам. инв. N

Клеймить  
"Страна оператора."  
Шрифт см.тех.треб. п.4

1x45°  
2 фаски

⊥ 0,025 A

2,5x45°  
2 фаски

⊥ 0,025 A

К чертежу

1852-09

Лист	N докум.	Подп.	Дата	Лит.	Масса, кг	Масштаб
Разработал	Зее	Зее				
Проверил	Марченко	Марченко				
Н.контр.	Махнева	Махнева				
Нач.отдела	Лисовский	Лисовский	0.20.14			
Гл.спец.						
Нач.ПКЦ						
Ролик-Р65-353				Лист 1	Листов 1	
4X5MFC ГОСТ 5950-2000						