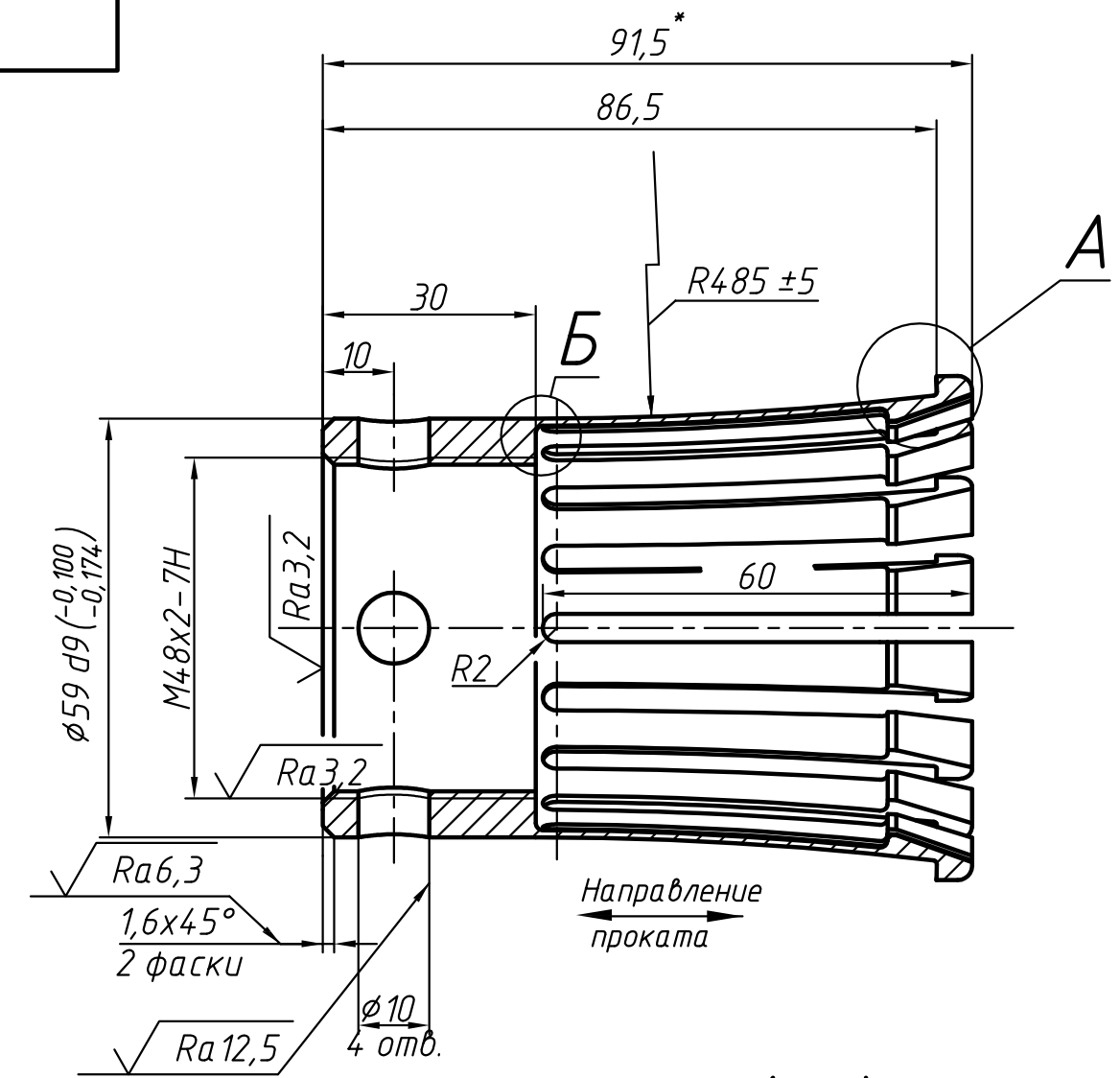
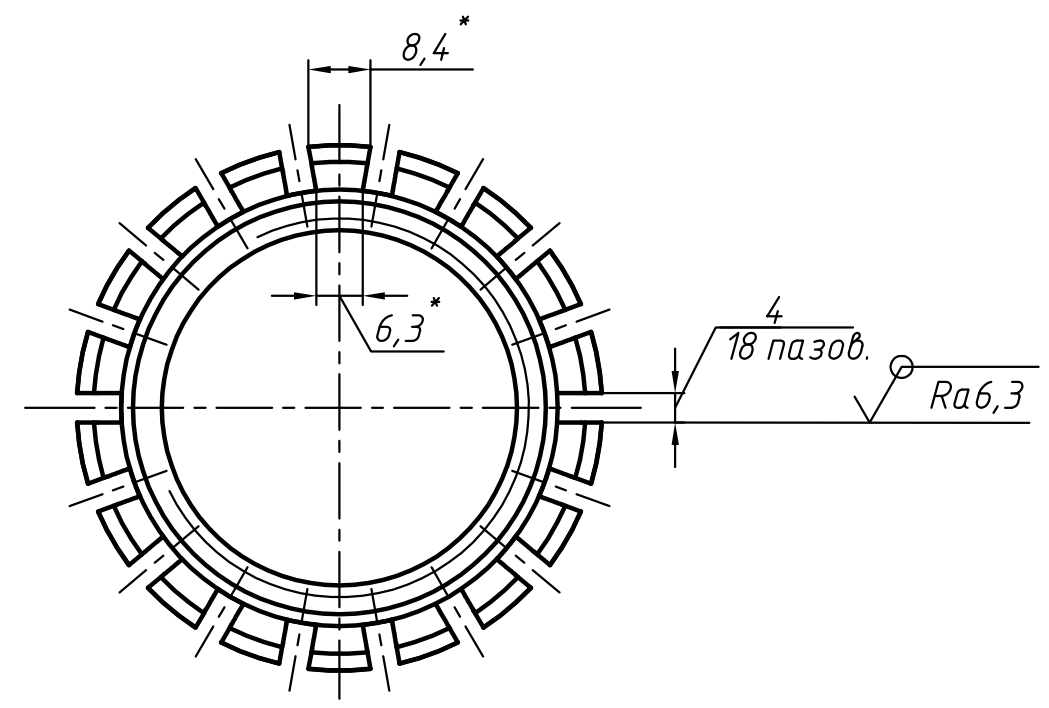
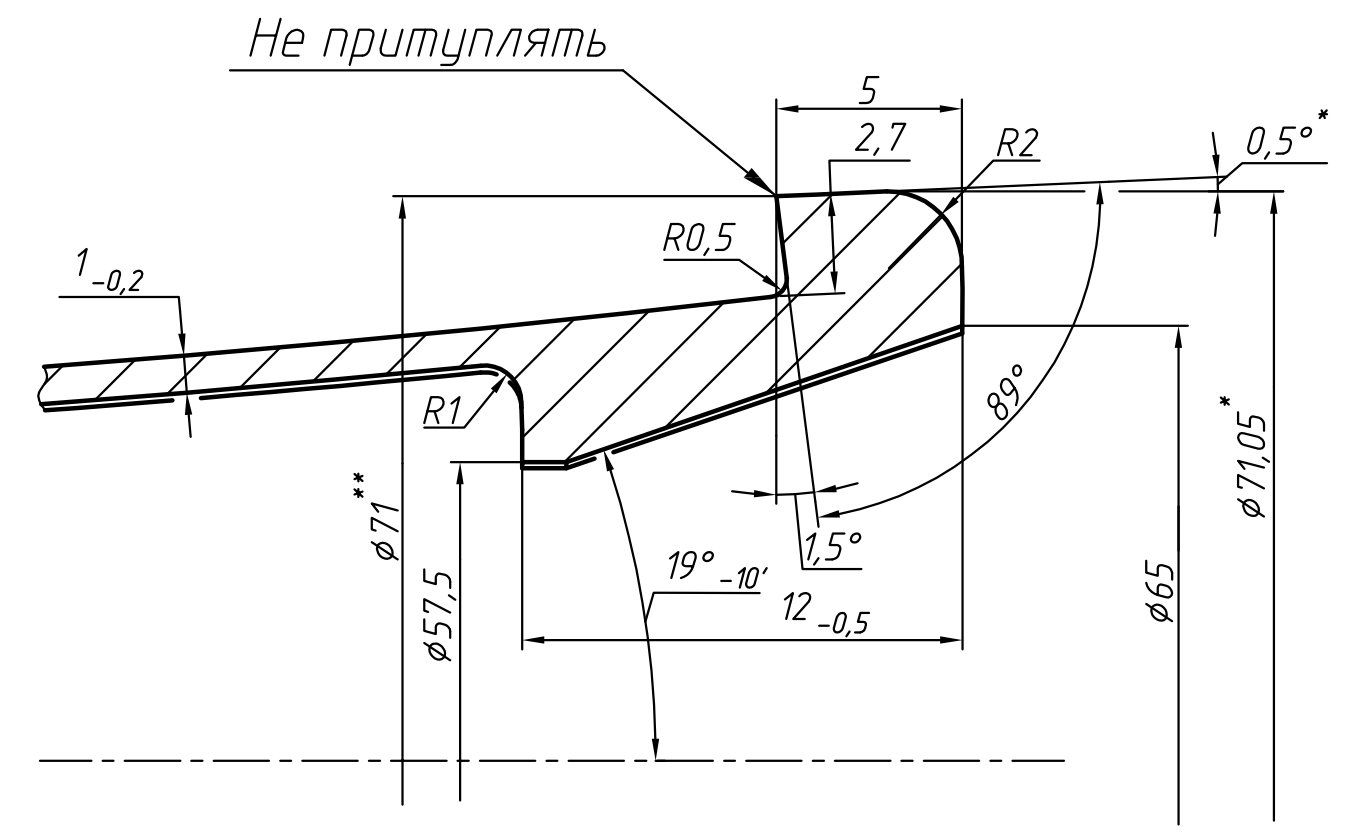


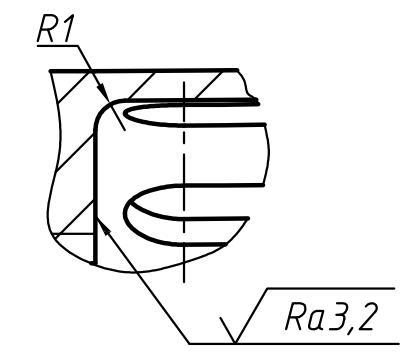
Перв. примен.  
Справ. №  
Подп. и дата  
Инв. № дубл.  
Инв. № дубл.  
Взам. инв. №  
Подп. и дата  
Инв. № подл.



A(5:1)



B(4:1)



$\sqrt{Ra 2,5}$  (✓)

1. 43...50 HRCэ.
2. Неуказанные предельные отклонения размеров: H14; h14; ±IT14/2.
3. Острые кромки притупить R 0,3.
4. \*Размеры для справок.
5. Покрытие: Хим. Окс. прм. ГОСТ 9.306-85.
6. \*\*Произвести 3-х кратное обжатие лепестков цанги до φ58 мм. Трещины и надрывы не допускаются. Размеры цанги в свободном состоянии после обжатия должны соответствовать требованию чертежа.
7. Маркировать обозначение на бирке.

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Цанга	Лит.	Масса	Масштаб
Разраб.							0,28	1:1
Пров.						Лист	Листов 1	
Т.контр.								
Н.контр.					Сталь 65Г ГОСТ 14959-79			
Утв.								