



1. HRC 59-62
2. H12, h12;  $\pm IT12/2$
3. Острые кромки притупить фаской 0,5x45°
4. Штифтовые отверстия зачистить после электроэрозии.

Инов. № подл. Подп. и дата / Инв. № дубл. Подп. и дата / Взам. инв. № / Мвв. № / Подп. и дата

Справ. № / Перв. примен.

## Завод балок.

матрица отрезки тип 2

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.				30.01.2017
Пров.				
Т. контр.				
Н. контр.				
УТВ.				

Лит.	Масса	Масштаб
		1:2
Лист	Листов 1	