



1. Детайлът да се изкове.
2. Неозначените радиуси са R2.
3. Острите ръбове да се притъпят.
4. Термообработка - закаляване с отпуск - HB = 192÷225.

✓	ISO 2768 - m	Мащаб 1:1	Маса 0,576	С45 БДС EN 10083-2:2006
(✓)	Отг. отдел "Механооборудване"	Техническа справка	Вид на документа Чертеж на детайл	Статус на документа Въведен
	"Мини Марица Изток" ЕАД гр. Раднево	Изработил Динев	Наименование Клин	М 444.00.00.19
		Одобрил Чолаков		Изм. Дата на изд. Език Лист bg 1/1