



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 0,357	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		T132/04-65-00-00-01 P43
	Одобрил Чолаков			Изм. Дата на изд. Език Лист bg 1/1