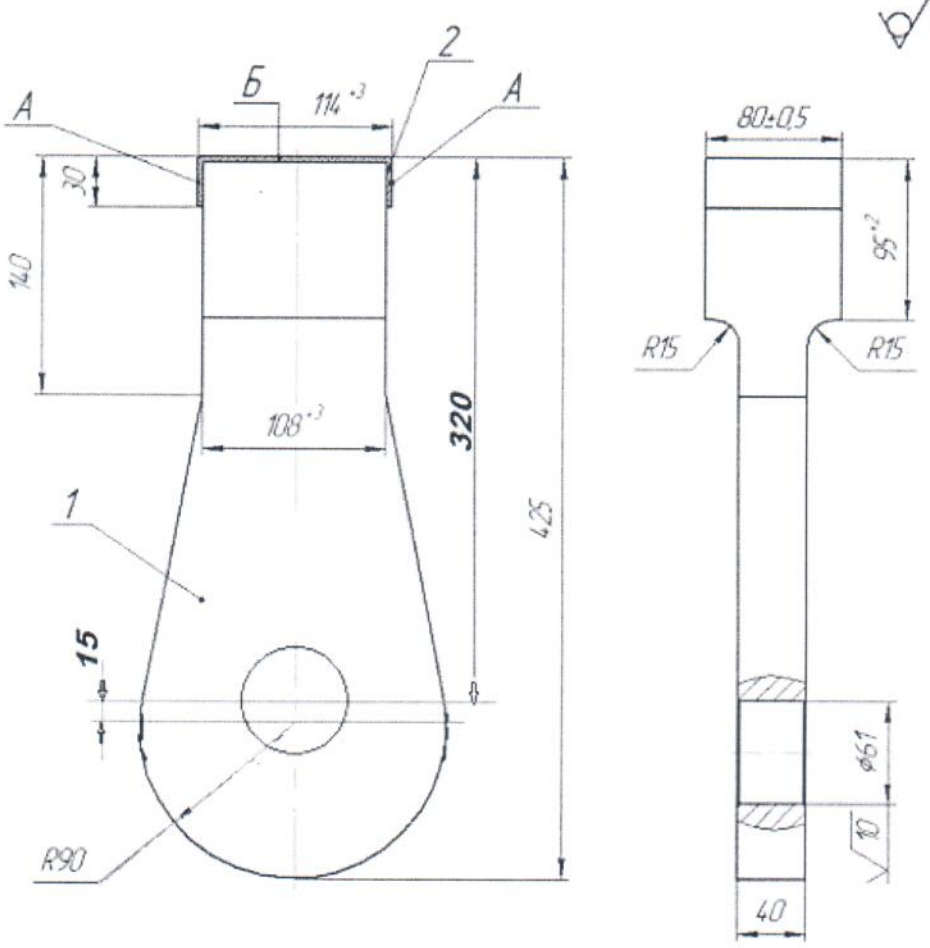
ДУ-001 МЗП СБ



1. H17, h17, $\pm \frac{IT17}{2}$.
2. Боковые рабочие поверхности А на длине 30мм и торцевую поверхность Б основного тела дополнительно наплавить слоем толщиной 3мм износостойким материалом твердостью HB>550.
3. Трещины на теле молотка не допускаются. На боковых поверхностях допускаются пережимы глубиной до 3мм.
4. Допускается отклонение веса молотка от теоретического не более ±0,02кг.
5. При избытке веса избыток материала удалить сверлением ⌀Д не более ⌀30 мм.
6. Деталь поз. 1 – поковка Гр. II НВ 143-179 ГОСТ 8479-70.

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	ДУ-001 МЗП СБ		
Разраб.		Регида			Молоток Сборочный чертеж	Лит.	Масса 20,08 / Масштаб 1:2,5
Пров.						Лист	Листов 1
Т.контр.							
Н.контр.					Сталь40 ГОСТ 1050 -- 88	ООО Макеевский завод "Перфопресс"	
Утв.							

Копировал

Формат А4х2

Перв. примен. АЭЗ Днепродзержинск

Справ. №

Инв. № подл. | Подп. и дата | Взам. инв. № | Инв. № дубл. | Подп. и дата