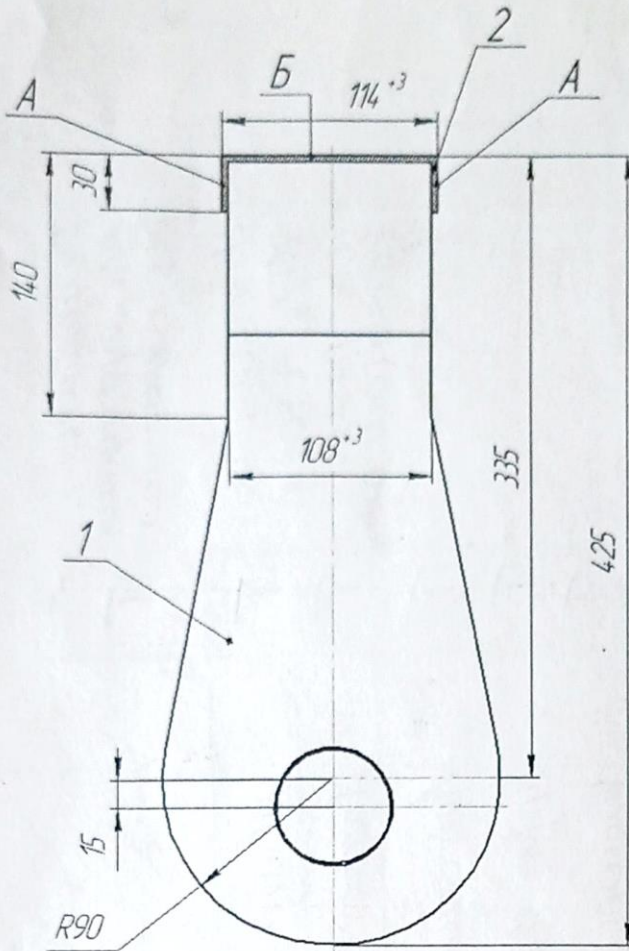


ДУ-001 МЗП СБ



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  $\pm 0,02$ кг.

5. При избытке веса избыток материала удалить сверлением  $\phi D$  не более  $\phi 30$  мм.

6. Деталь поз. 1 – паковка Гр. II HB 143-179 ГОСТ 8479-70.

ДУ-001 МЗП СБ

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Лит	Масса	Масштаб
Разраб	Регула					20,08	1:2,5
Проб					Лист	Листов	1
Т.кантра					000 Макеевский завод "Перфорпресс"		
Н.кантра							
Утв.							

Копировал

Формат А4х2