



1. Неуказанные предельные отклонения для отверстий H14; для валов h14; остальных размеров $\pm \frac{IT14}{2}$;
2. Термообработка: улучшение HRC 24 ÷ 26.
3. Острые кромки притупить.

чертеж N 3322-98		0301	СБ черт. N3320-98	
2	полумурта	2	ст. 40X (ст 45)	1:1
N	наименование	кол.	материал	масш