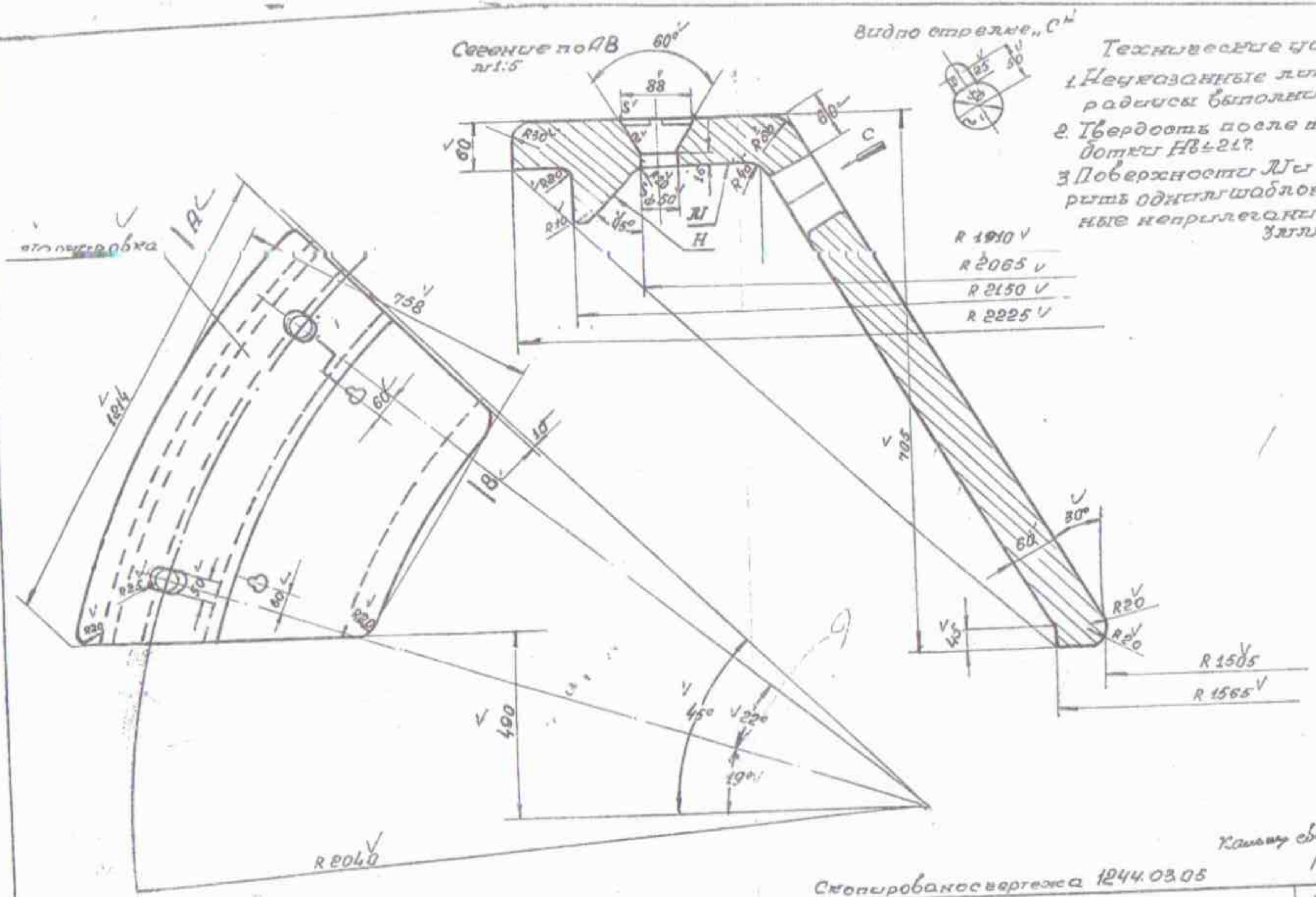

Технические условия:
1. Неуказанные литейные радиусы выполнить R=5мм.
2. Твердость после термообработки HB≤217.
3. Поверхности Л и Н проверить одним шаблоном. Местные неприлегания не более 3мм.

Копию сверил (Кравчук) 1.III.61г.

Скопировано с чертежа 1244.03.05

ЦГОК	Броня левая			1244.03.05	
				Др. 900/100	
	Модель	1244.03.05	Мат-л	Г13Л	Вес в кг 515
	Копиров	Хмара		Уралмашзавод Конструкторский отдел	м 1:10
	Провер				37196