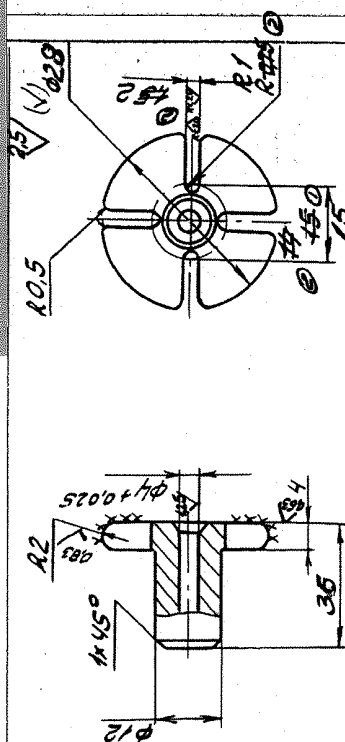


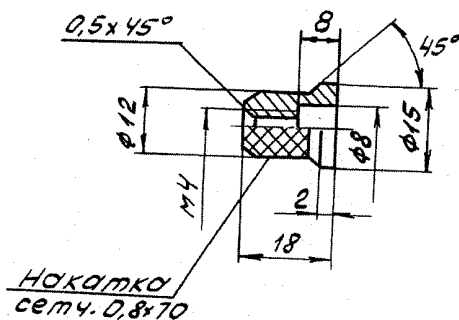
Острые кромки притупить

Форма № 25		Наименование черт.		№ дет.	
		Колнч.		Материал	
		1		Оре.	
		М-6		Термообр.	
		5/4		Дата	
		Подпись		Доб.	
		№ извеш.		Констр.	
		Проверил		Копировал: Дс -	



1. Места, отмеченные ххх, полировать.  
2. Острые кромки притупить.

Форма № 25		Наименование черт.		№ дет.	
		Колнч.		Материал	
		1		Д167	
		М-6		Термообр.	
		1:1		Дата	
		Подпись		Доб.	
		№ извеш.		Констр.	
		Проверил		Копировал: Дс -	

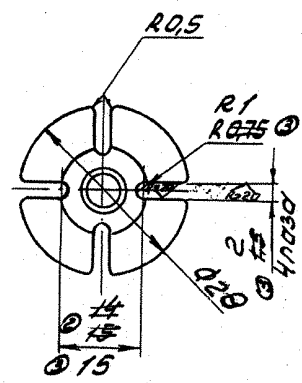
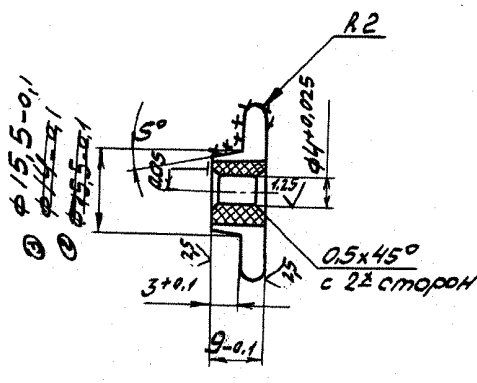


Острые кромки притупить.  
Оксидировать.

Форма № 22		Наименование черт.		№ дет.	
		Колнч.		Материал	
		1		Ст 45	
		М-6		Термообр.	
		1:1		Закалить	
		HRC32...36		Индекс инструм.	
		Подпись		Дата	
		Доб.		Констр.	
		Проверил		Копировал: Дс -	

Копировал: Дс - Сличил

0,63  
✓ (✓)



1. Острые кромки притупить  
2. Места отмеченные ххх, полировать

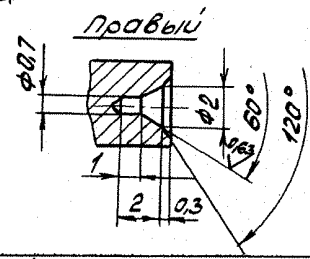
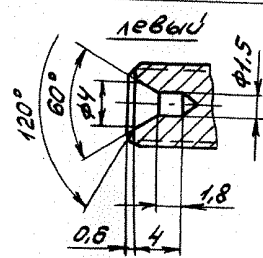
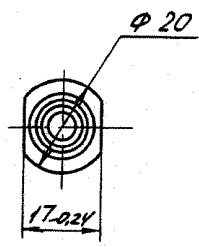
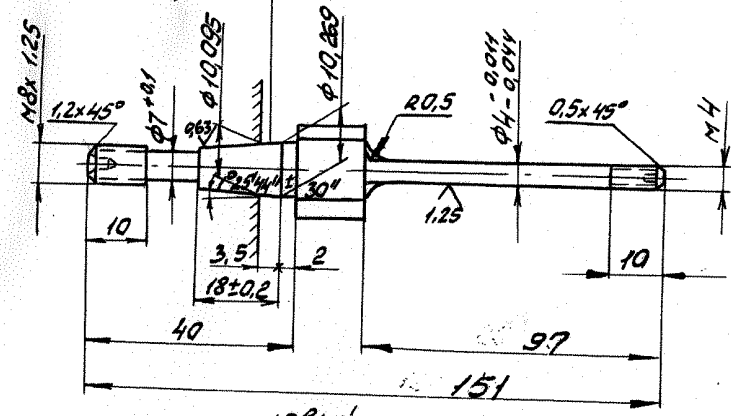
Форма № 22

④	4	№ 850	Дол 25/11/80	Материал	Д 16Т	Наименование черт.	№ дет.
③	2	№ 806	Дол 7/11/80	Термообр.	Збонит	Щечка	4
①	1	№ 693	Дол 16/11/80	М-б	1:1	Индекс инструм.	Вс. д-в
Вар.	Кол.	№ извещ.	Подпись	Дата	М-б	Термообр.	Вс. д-в
Чертил			Дол				
Констр.							
Проверил							

Копировал: [подпись] Сличил:

конус морзе 10  
(укорочен)

R220  
✓ (✓)



1. Биение  $\phi 4-0.01$  относит.  
конуса морзе не более  
0.03 мм  
2. Острые кромки приту-  
пить.  
3. Оксидировать.

Форма № 22

				Колич.	Материал	Наименование черт.	№ дет.
				1	Ст. 45	Оправка	1
Вар.	Кол.	№ извещ.	Подпись	Дата	М-б	Термообр.	Вс. д-в
Чертил			Дол			Закалить	
Констр.							
Проверил					1:1	HRC 35...40	

Копировал: [подпись] Сличил: