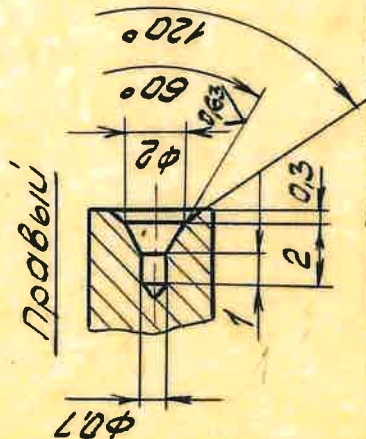
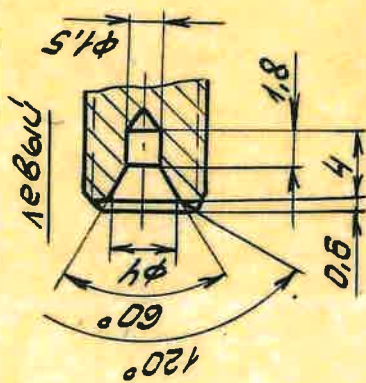
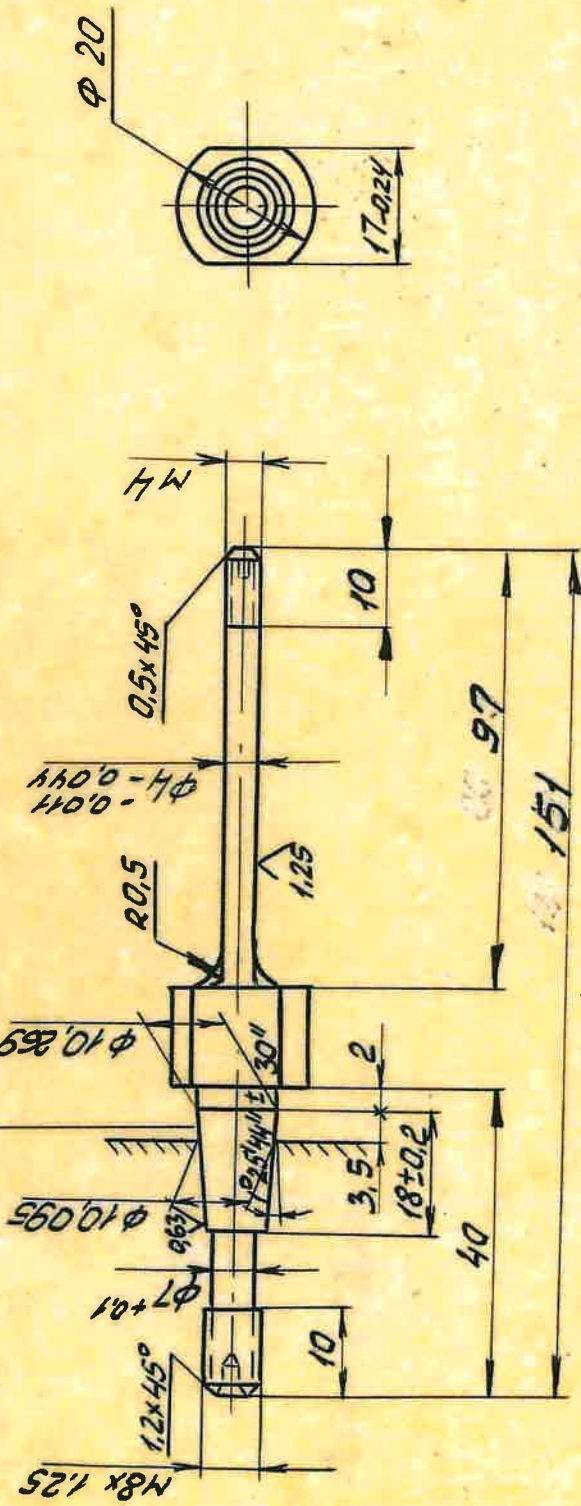




R220 ✓ (V)

КОНУС МОРЗЕ (укорочен)



Форма № 22

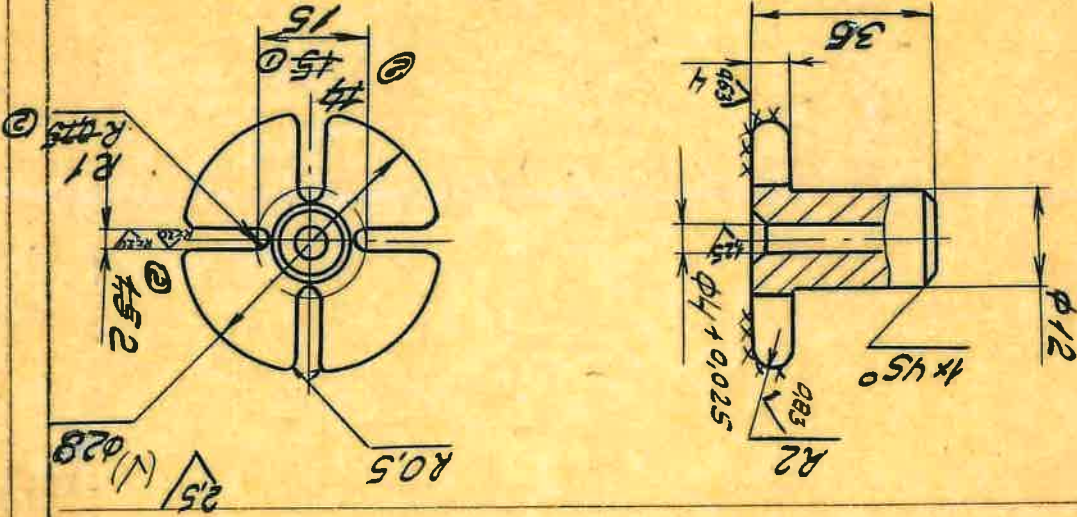
Вар.	Кол.	№ извещ.	Подпись	Дата	Кол.	Материал	Наименование черт.	№ дет.
					1	Ст. 45	Оправка	1
					М-б	Термообр.	Индекс инструм.	Вс. л-в
						ЗВКАЛТЬ		6
					1:1	HRC 35..40		Лист
								2

1. Бугеніе  $\Phi 4-0,011$  конуса морзе не более  $0,03 \text{ мм}$ .
2. Дстрые кромки притупить.
3. Оксидировать.

Копировал: *В. В.* Сличил: *В. В.*

Проверил	Констр.	Чертил	Вар. Кол.	№ извещ.	Подпись	Дата	М-6	Термообр.	Материал	Наименование черт.	№ дет.
			3	№ 850	Док 25/11/81г		1	Д16Т	Втулка		3
Копия	Копия	Копия	1	№ 806	Док 7/11/81г						6
			4								4

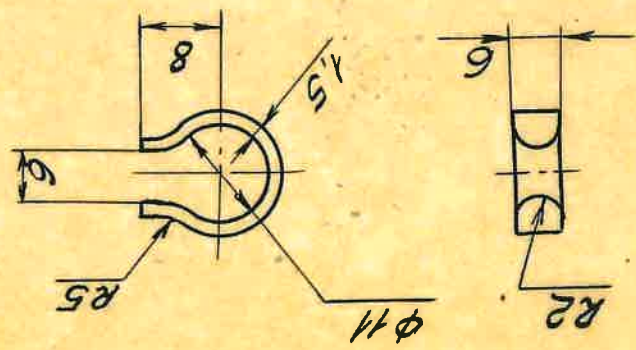
1. Место, отмеченные ХХХ, поупростать.  
 2. Осмотреть кромку прутки № 25.



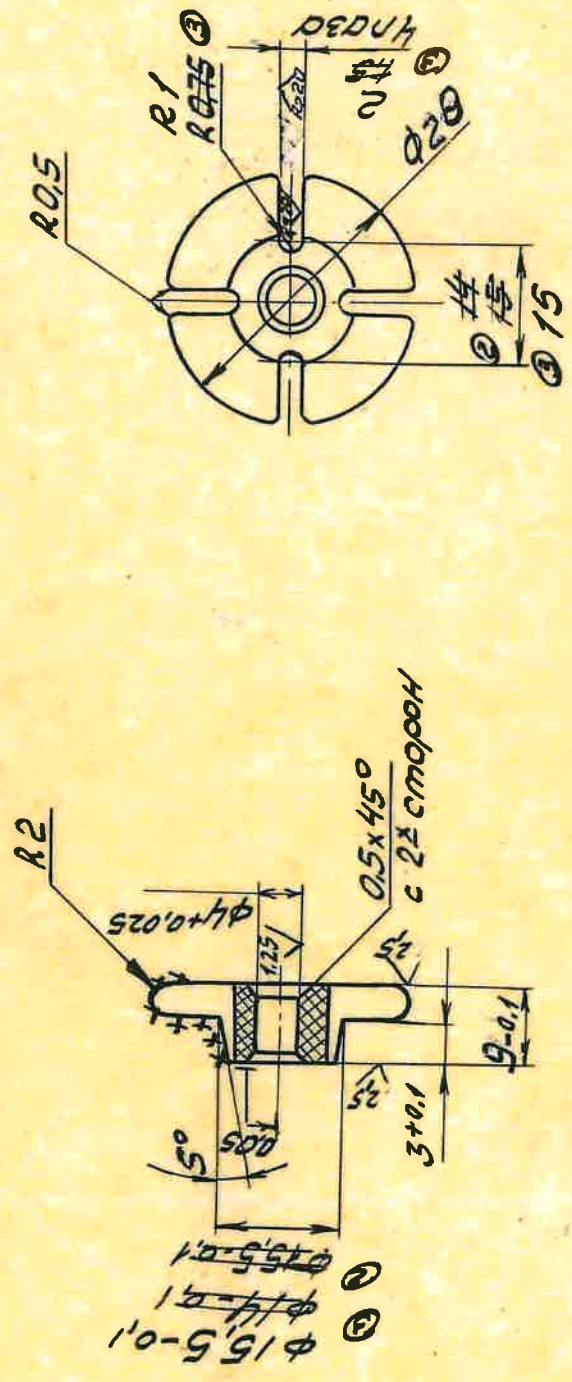
Проверил	Констр.	Чертил	Вар. Кол.	№ извещ.	Подпись	Дата	М-6	Термообр.	Материал	Наименование черт.	№ дет.
			1		Док		1	Ор. смекло	Ковачо		2
Копия	Копия	Копия	2								6
			3								3

1. Форма № 25

Осмотреть кромку прутки № 6



0.63 (V)



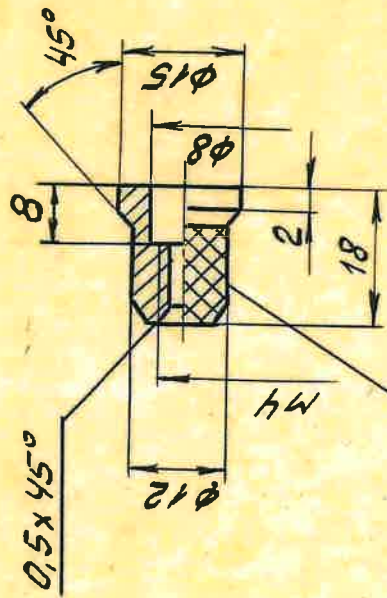
1. Острые кромки притупить  
 2. Места отмеченные ХХХ, полировать

Форма № 22

№ 42	№ 850	Догод 25/11/80	Материал	Наименование черт.	№ дет.
№ 1	№ 806	Догод 7/11/80	φ 216T	Щечка	4
Вар.	№ извещ.	Подпись	Эбонит	Индекс инструм.	Вс. д-в
Чертил	Дата	М-б	Термообр.		6
Констр.	1:1				Лист
Проверил					5

Копировал: [Signature] Сличил:

R220



Накатка сетч. 0,8x70

Острые кромки притупить.  
Оксидировать.

Форма № 22

Вар.	Кол.	№ извещ.	Подпись	Дата	Колич.	Материал	Наименование черт.	№ дет.
					1	Ст 45	Гоука	5
					М-б	Термообр.	Индекс инструм.	Вс. д-в
			Дог			Закалить		6
					1:1	HRC32...36		Лист
								6

Копировал: [Signature] Сличил: