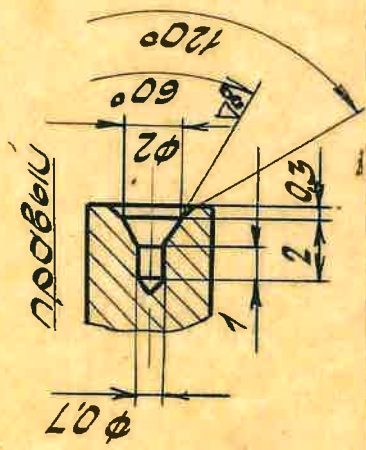
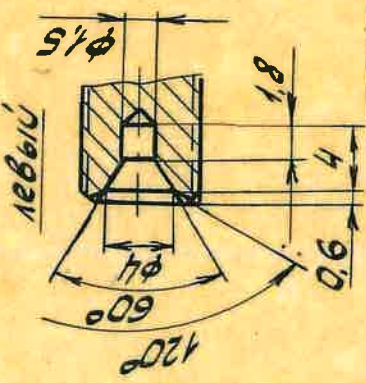
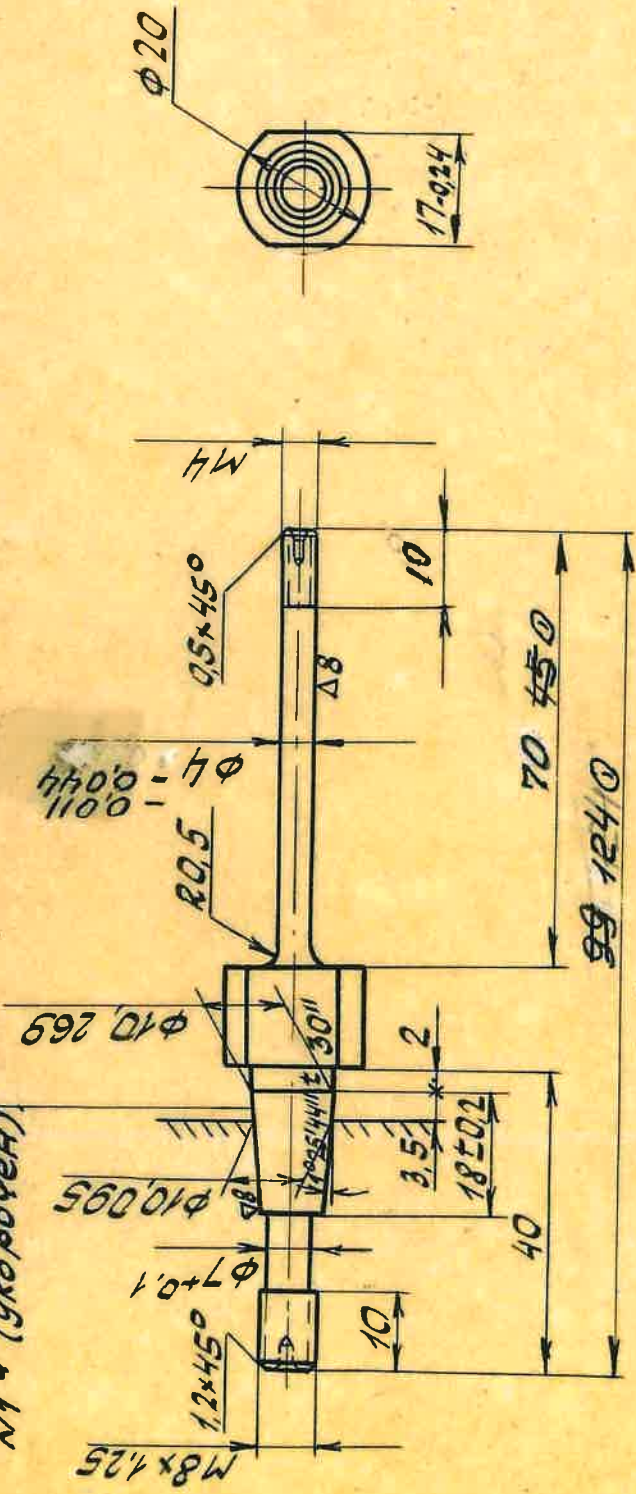


конус Морзе №1 φ (укорочен)



1. Буенне φ4 - 0,011 конуса Морзе не более 0,03мм.
2. Острые кромки притупить.
3. Оксидировать.

Форма № 4

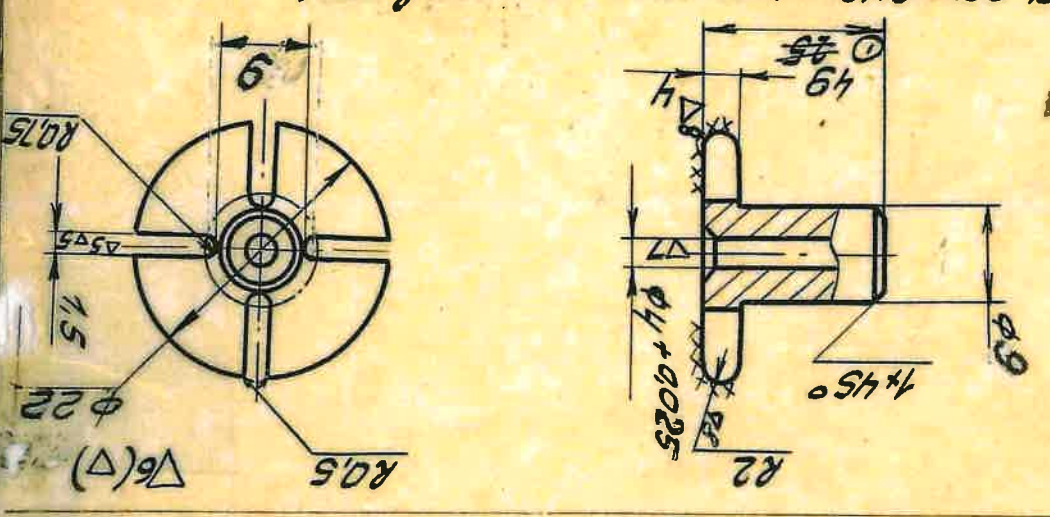
№ дет.	1
Наименование черт.	Оправка
Индекс инструм.	
Вс. л-в	6
Лист	2
Материал	Ст. 45
Термообр.	Закалить
HRc	35...40
Кол.ч.	1
М.б	
1:1	
Вар.	0
Кол.	2
Черт.	
Констр.	
Проверил	
№ извещ.	509
Дата	5/1801/04
Подпись	Doj
Копировал	Doj

Слвчцл

Проверил	Констр.	Чертил	Вар.	Кол.	№ извещ.	Подпись	Дата	М-6	Термообр.	Материал	Копия	№ дет.
			1		509	Дож	5/1801	1	Д 167	Бмгукка	Дож	3
Лист	[Redacted]											
4	[Redacted]											

Форма № 2

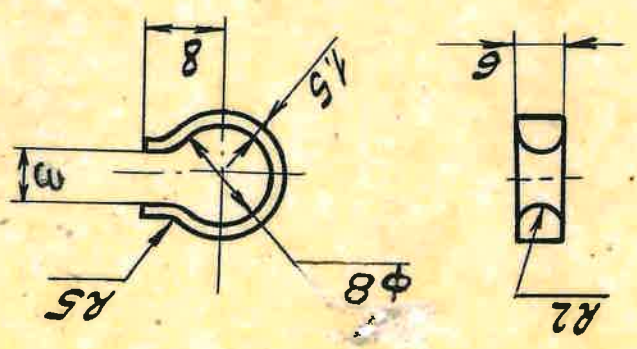
1. Места отмеченные ХХХ, поупростать.
2. Острые кромки притупить.



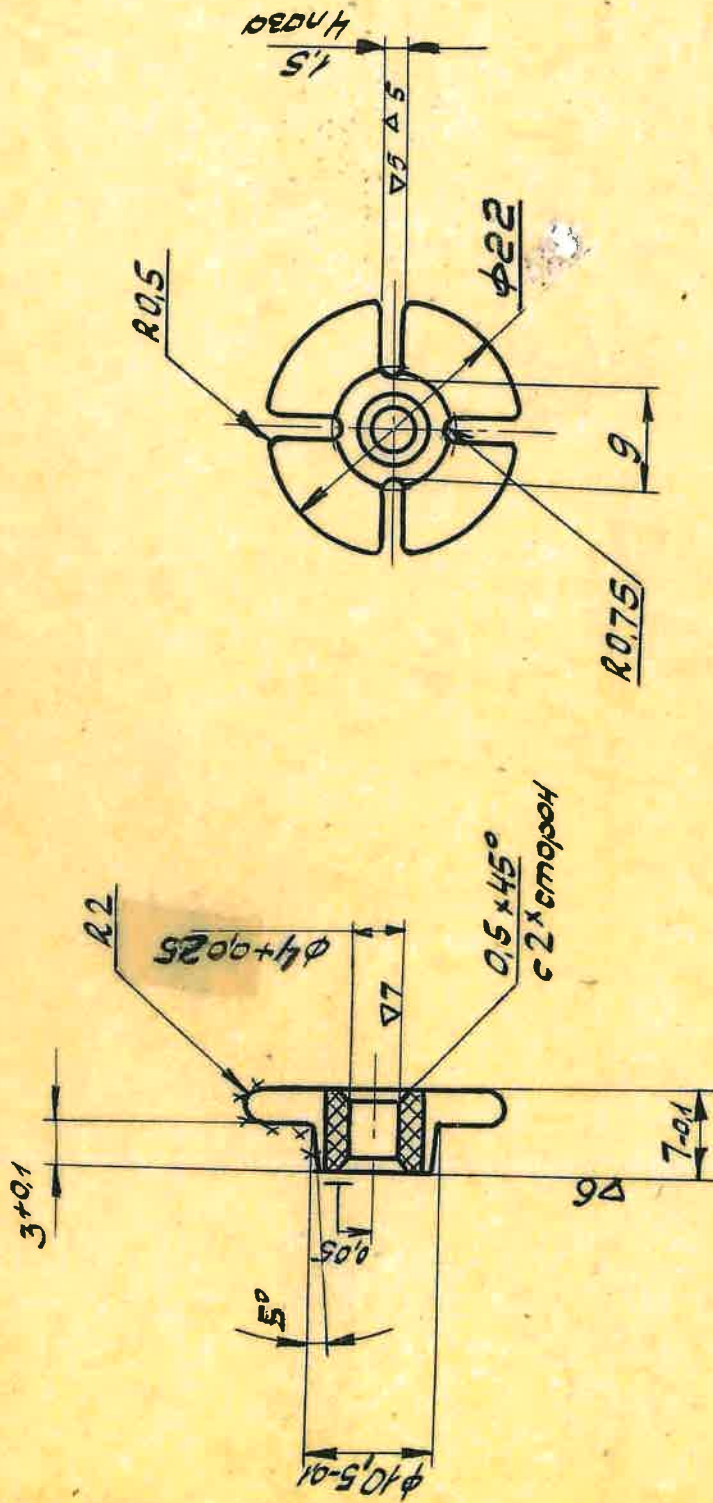
Проверил	Констр.	Чертил	Вар.	Кол.	№ извещ.	Подпись	Дата	М-6	Термообр.	Материал	Копия	№ дет.
			2		Ковачо	Дож	6/11	1	опт. смекно	Ковачо	Дож	3
Лист	[Redacted]											
6	[Redacted]											

Форма № 2

Острые кромки притупить



78(7)

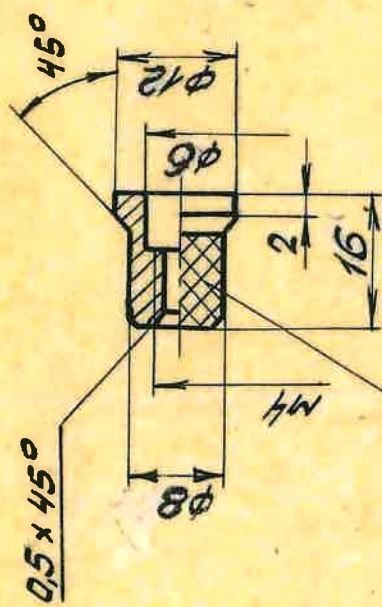


1. Острые кромки притуплить.
2. Места отмеченные ХХХ полировать.

Форма № 4

Вар	Кол.	№ извещ.	Подпись	Дата	Кол.	Материал	Наименование черт.	№ дет.
1		694	Дог	16/11/80	2	2/167 ЭБЕНТАН	Щечка	4
Чертил					М б	Термообр	Индекс инструм.	Вс. л-в
Констр.			Дог					6
Проверил					1:1			Лист
Копировал <i>Дуг</i>								5

55



Накатка
сетч. 0.8x70

*Острые кромки притупить
Оксидировать.*

Форма № 4

Вар	Кол.	№ извещ.	Полинь	Дата	Жолит.	Материал	Наименование черт.	№ дет.
					1	Ст. 45	Лайка	5
					М. 6	Терлобл	Индекс инструм.	Вс. л. в
					1:1	Закалить		6
						HRC=32...36		Лист
								6

Сдичил

Копировал *Ал*