

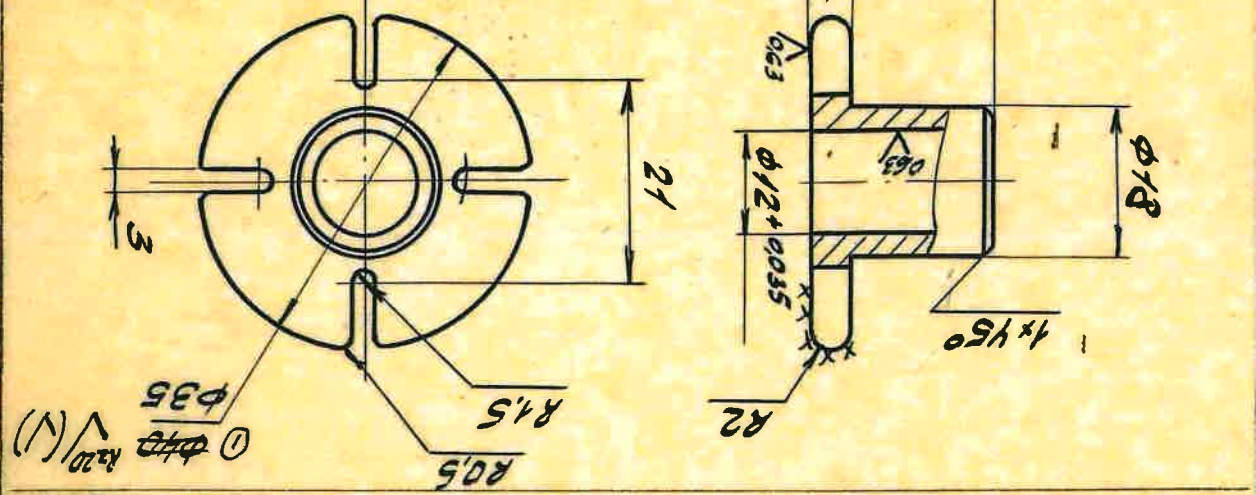
№ п/п	D	кол.
1	21-0,1	12
2	22-0,1	12

1 биение вала относительно конуса Морзе №1а не более 0,1мм.
 2 диаметр вала соответствует с учетом зазоров

№	контр. №	наименование	материал	кол.
5.	6	Гайка	Ст45	1
4.	5	Щечка	Ст45	1
3.	4	Втулка	Ст45	1
2.	3	Кольцо	Ст45	1
1.	2	Оправка	Ст45	1
1	1	Оправка	Ст45	1
3	3	Щечка	Ст45	1
3	3	Втулка	Ст45	1
1	1	Кольцо	Ст45	1
Фолгоново 10/1-12				
Рыбаков				
Виллард				
Оправка 12 му				
местная для				
намотки секции				
5				

№ дет.	Наименование черт.	Материал	Колыч.	Копия	Дата	Подпись	№ навеш.	Вар. Кол.	Черт. Кол.	Констр.	Проверил
3	Втулка	Д16Т	М-6	1	26/11/99	Доз	476	1			
Бс. л-в	Индекс инструм.	Термооб.	М-6	1:1							
6											
Лист											
4											

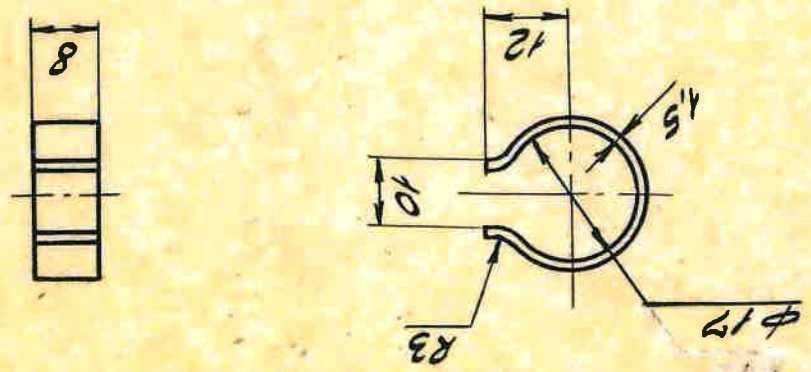
1. Место, отмечен: xxx поперек
2. Острые кромки притупить



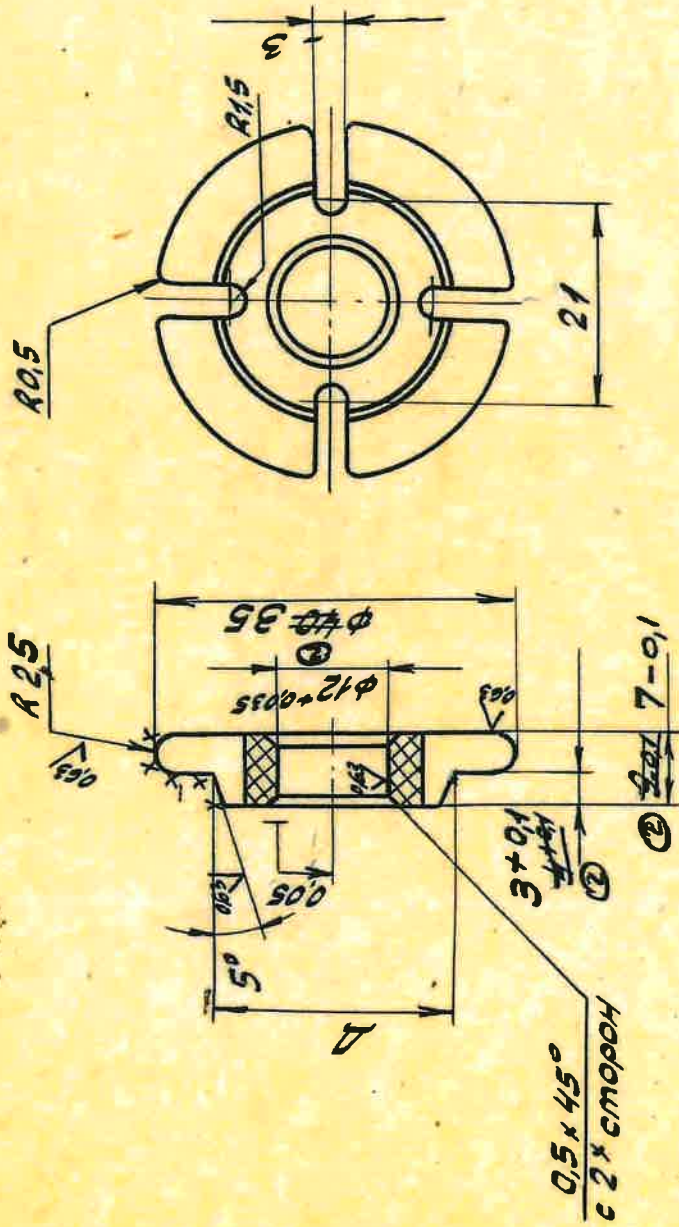
№ дет.	Наименование черт.	Материал	Колыч.	Копия	Дата	Подпись	№ навеш.	Вар. Кол.	Черт. Кол.	Констр.	Проверил
2	Кольцо	Лаксу-240С	М-6	1		Доз					
Бс. л-в	Индекс инструм.	Термооб.	М-6	1:1							
6											
Лист											
3											

Форма № 25

Острые кромки притупить



Rz20/√(V)



Примечание: Места, отмеченные ХХХ, полировать

№№ п/п	d	кол
1	21-01	12
2	22-01	12

1 694 25 22/11/80г

1	510	16/180 мин	12
3	476	20/26/24	12
1	329	20/23/17	12

Вар	Кол.	№ пазел.	Дата	М.б.	Термообр.	Материал	Наименование черт.	№ дет.
Чертил	Проверил	Констр.	Подпись	1:1		Термообр.	Щечка	4
			дог				Индекс инструм.	6
								Лист
								5

Форма № 22

Копировал: Руз Слущал:

Проверил		Копировал:		Случил:	
Констр.	Чертил	Вар.	Кол.	№ извеш.	Подпись
Дата	М-6	Термообр.	Индекс инструм.	Вс. л-в	Лист
Материал	Наименование черт.	№ дет.			

Форма № 25

Проверил		Копировал: <i>Случил</i>		Случил:	
Констр.	Чертил	Вар.	Кол.	№ извеш.	Подпись
Дата	М-6	Термообр.	Индекс инструм.	Вс. л-в	Лист
Материал	Наименование черт.	№ дет.			

