

НЕ УЧТЕН

Согласовано:
Зам. н.к. цеха №5

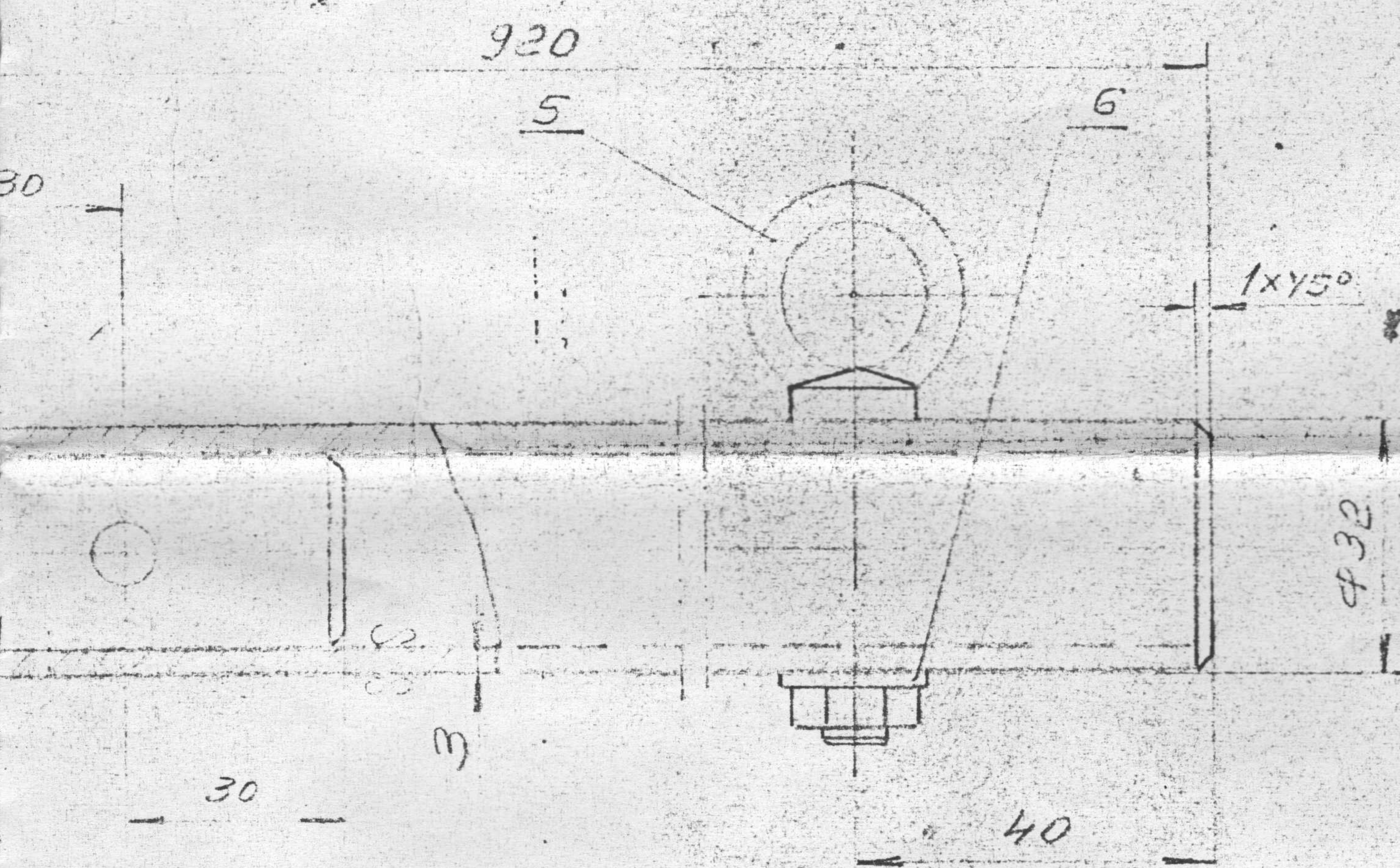
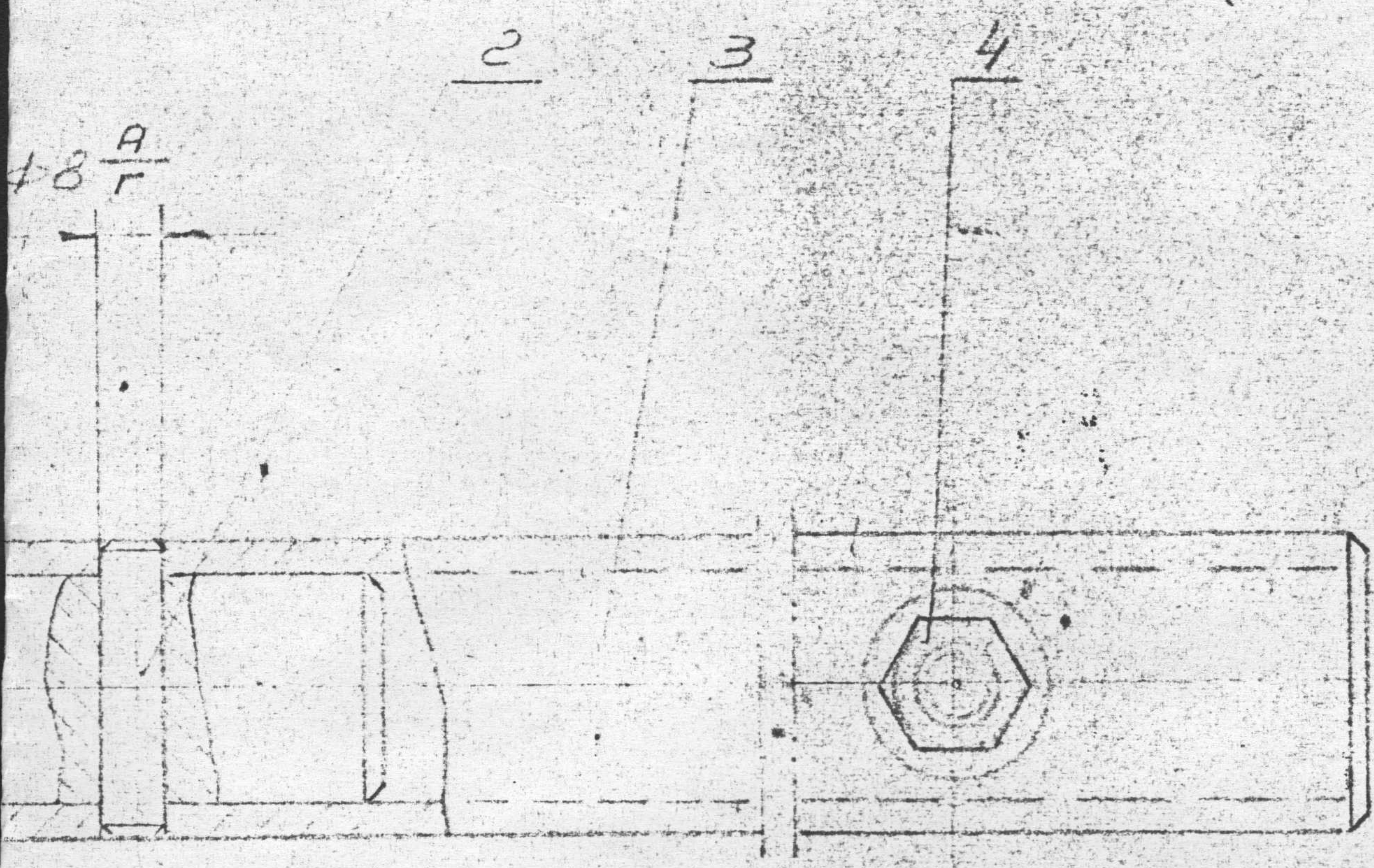
Отстроїть кромки притупити
Дет. №1. Полірувати, хромувати
слої хрому 0,010мм., Полірувати.
Маркирувати 6442/220

6	Шайба +в	1
5	Рвім болт МВ	1
4	Гайка МВ	1
3	Труба	1

Гост	6359-51	Констр Пров.
Гост	4751-52	
Гост	5927	Мех. Н-1к/б.
Гост	3122-58	
	32x3x920	УЗДК-2

2	Штифт м8x32	1	сталь	НЕС	Гост 3122-68	
1	Переходник	1	18ХНХВ	НЕС	35-40	
№	Наименование	Кол	Марка	Загот	м/д	Обознач
3		шт	Материал			Прим
16						6442
226						226
Переходник						Лист 1
№1/30тяж. к. гайки						1
№ Дет В-3311-232						1/1
Лист 1						лист 1
ОГК-2						
Копиров						1.17.8-40

▽6 (∞)



Согласование:

НЕ УЧТЕН

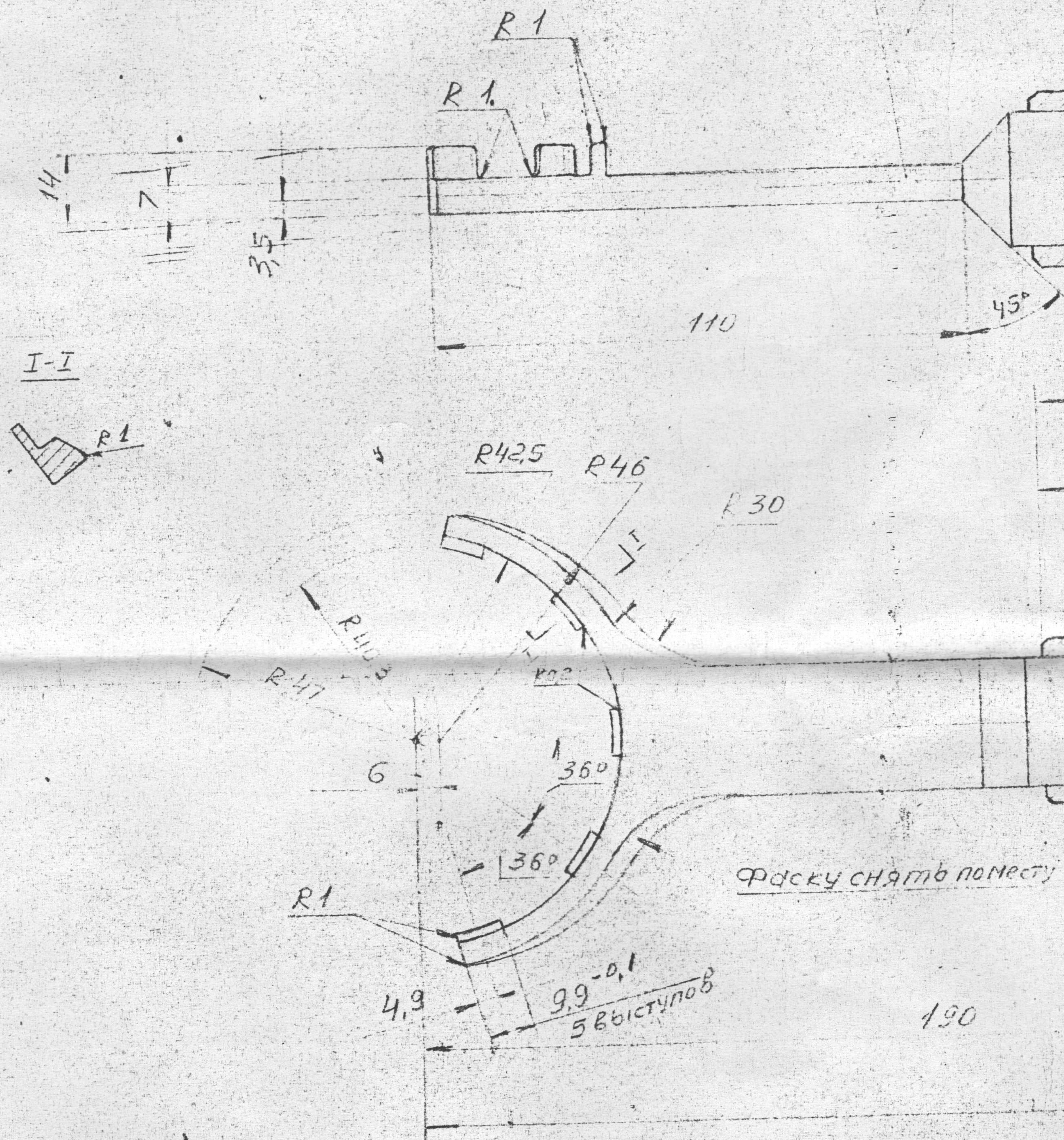
Зам. н-ка цеха №5

1000

№	Наименование	Кол	Материал	М/п	Обозначение по нормам	Прим
2	Штифт 8гх32	1	сталь 18ХНВА	НЕС 35-40	ГОСТ 3123-60	
1	Переходник	1				
				16	5742	
					220	
				Переходник	литер	Масштаб
				г/30тяжк. гайки	1	1:1
				Dem B-3311-232	лист 1	лист 1
				ОГК-2		

ГОСТ 6959-57
ГОСТ 4751-52 $\epsilon=15$
ГОСТ 5927
ГОСТ 5132-58
32x3x920

Контр.
Проб.
техн.
Н-К/б



Отполировать кромки призматическую
 Дет. №1. Полировать, хромировать
 слой хрома 0,010 мм, Полировать.
 Маркировать 6442/220

6	Шайба 48	1
5	Рычаг болт М8	1
4	Гайка М8	1
3	Труба	1