

86С.555.312

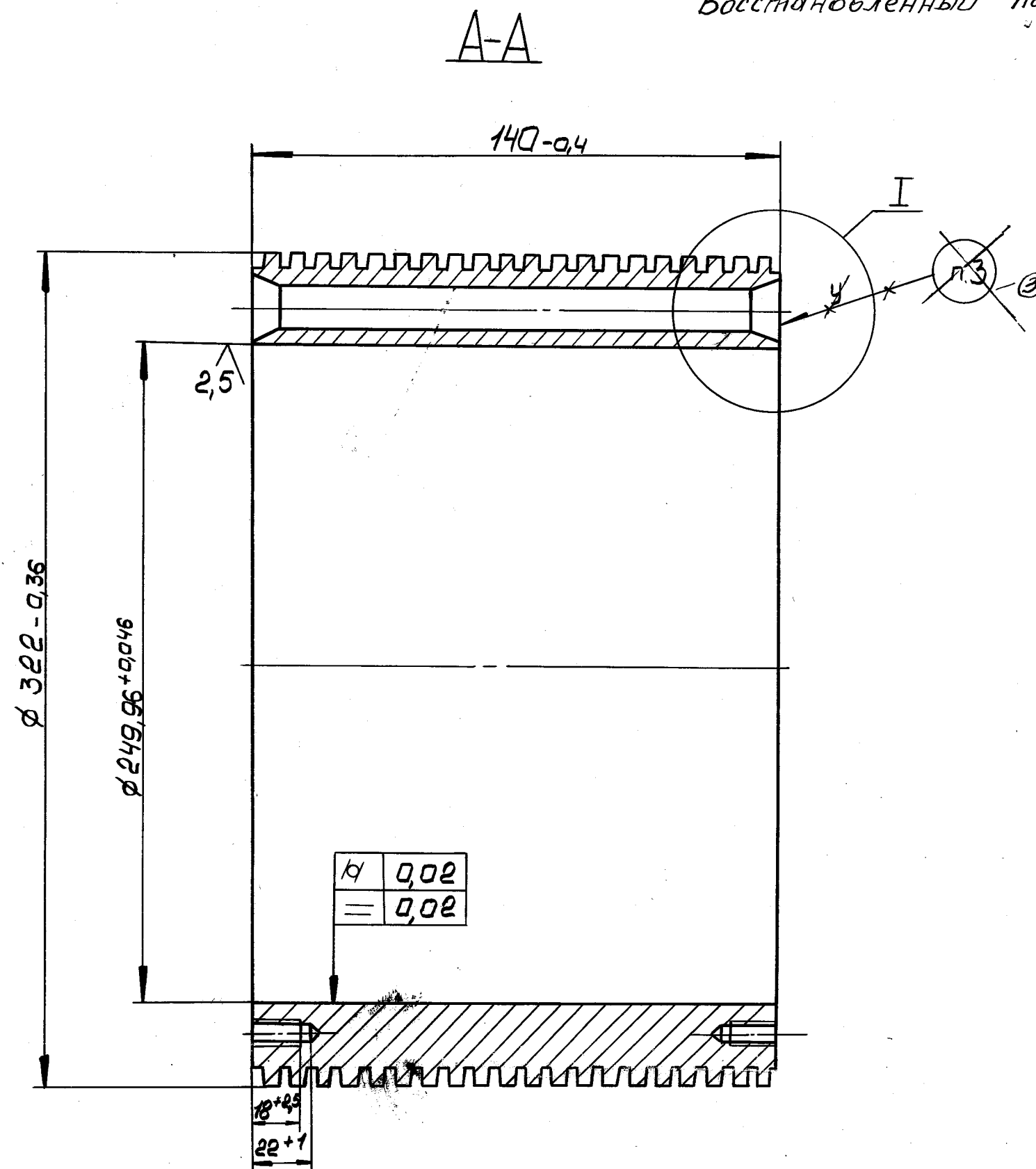
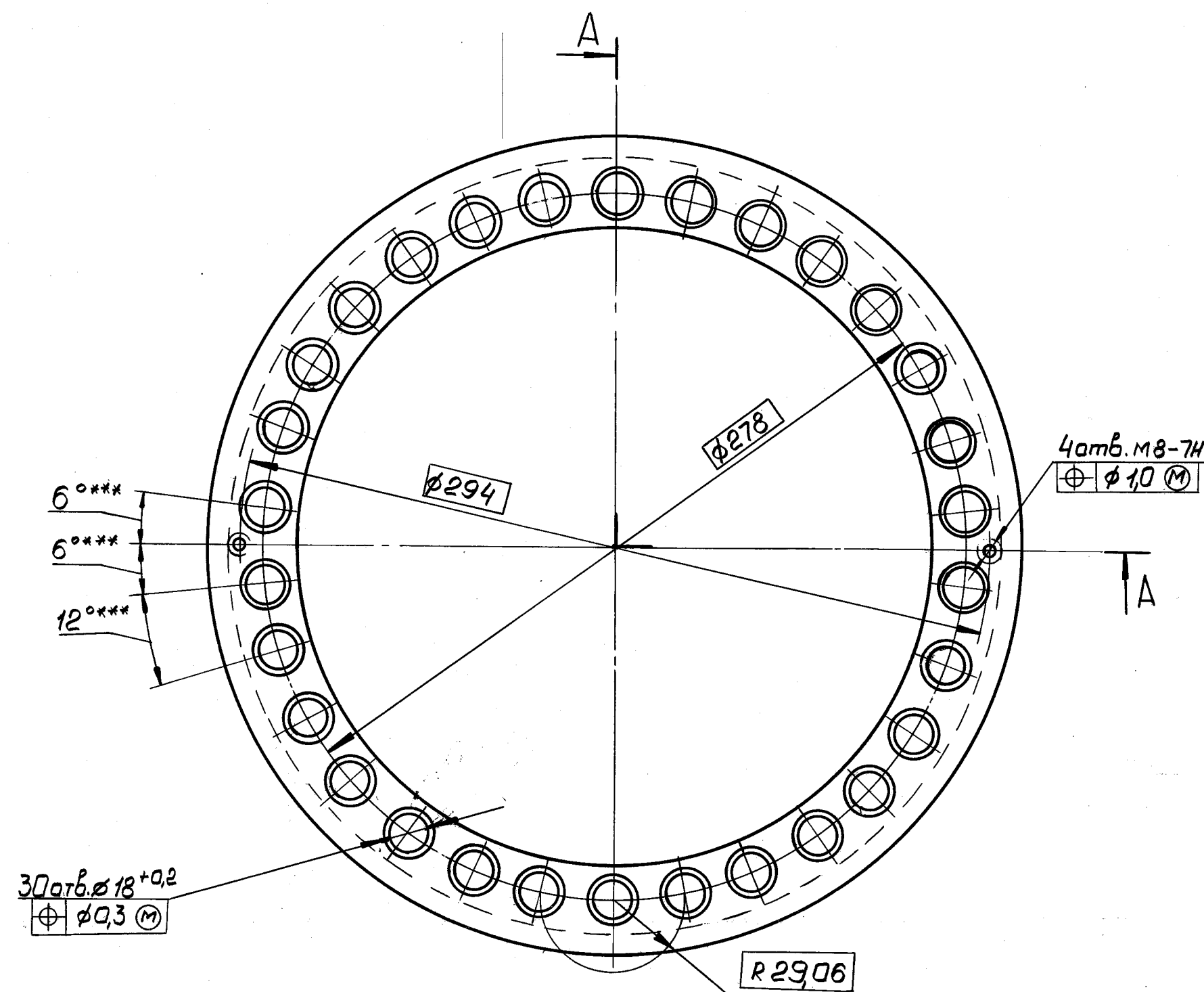
Восстановленный подлинник №1.

Rz 40/ (✓)

Восстановлен с подлинника
Верно: 8.04.88.
Л. 8.04.88.

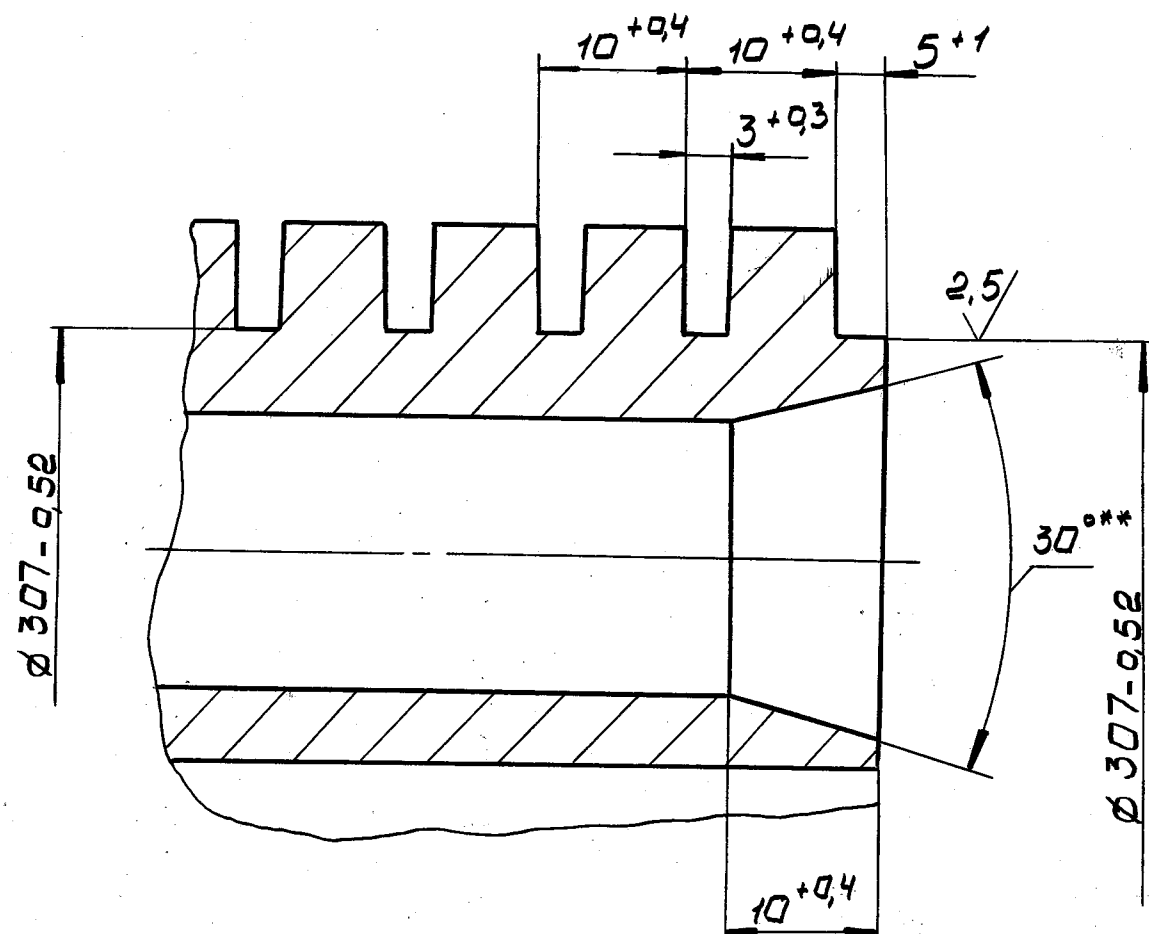
Справ. N
789-110-2E93
Перв. примен.
86С.555.404

Шк. N 0101, Подп. и дата
24/89
Шк. N 0101, Подп. и дата
19.01.84



I
M2:1

Обозначение	Направление винтовой канавки
86С.555.312	левое
-01	правое



1. После нарезки канавок образовавшийся тонкий буртик утарцов необходимо вырубить на участке, где его толщина менее 2 мм.
2. Острые края притупить радиусом 1 мм.
3. Маркировать № чертежа индексом В.
4. Проточки на длине 5 мм произвести с обеих сторон В.
- 5.** Размер обеспеч. инструментом.
- 6.*** Размеры для справок.
7. Допускается увод сверла со стороны расположения маркировки на 0,7 мм.

3	ВР 24.88	24.08.88	24.08.88
2	ВР 584-86	24.12.86	24.12.86
Узм. лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.	Терещенко		
Проб.	Дубровин		
Т. конт.	Суппельгас		
Зав. сект.	Вартамян		
Н. контр.	Тютков		
Утв.	Хиторецкий		

86С.555.312

Кольцо
контактное

Лит. 27
Масштаб 1:2

Паковка зр. I кл. 70-685-3
ГОСТ 8479-70
38ХНМБ ГОСТ 4543-71

Лист 1

Копир. Формат 22