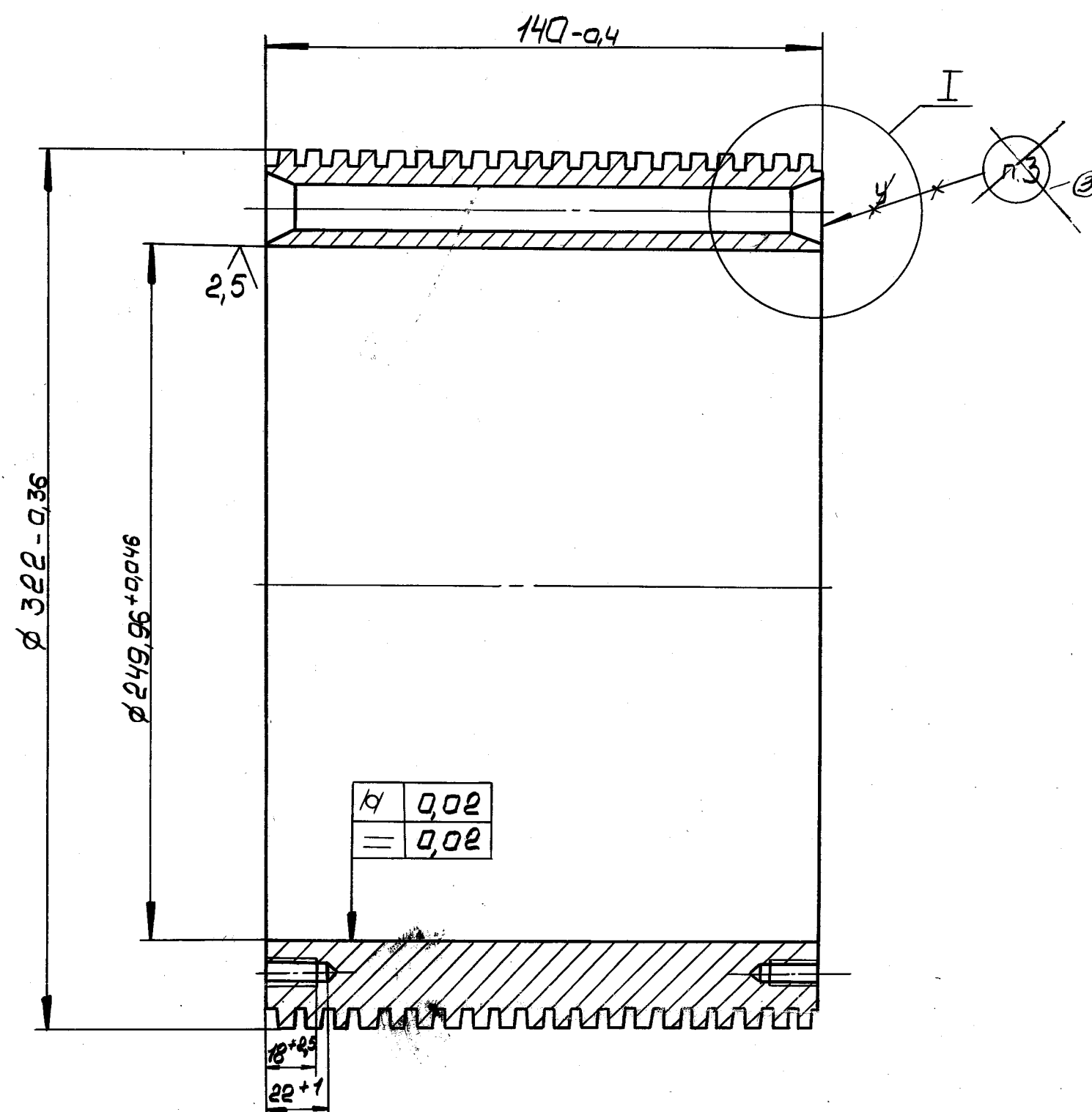
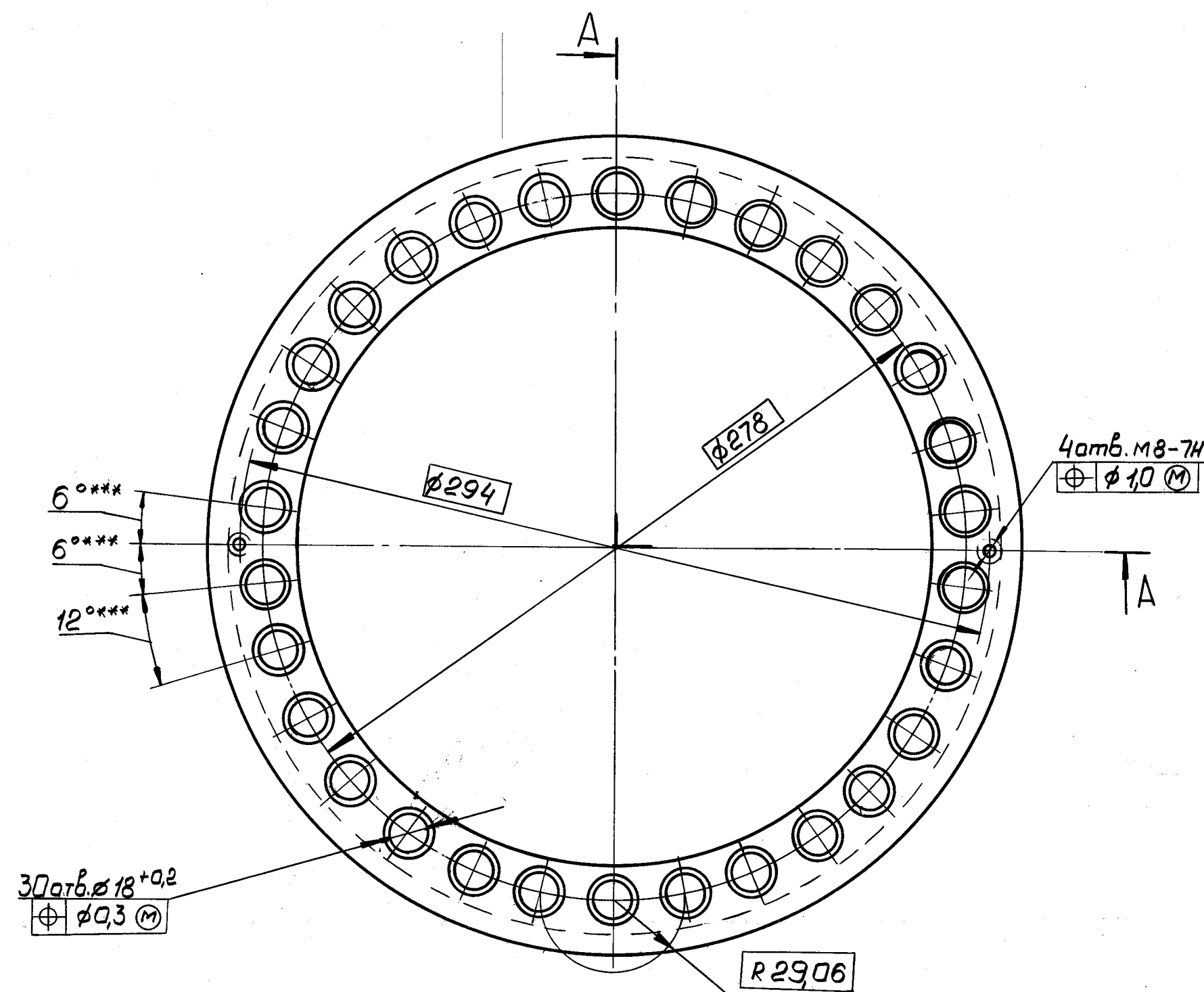


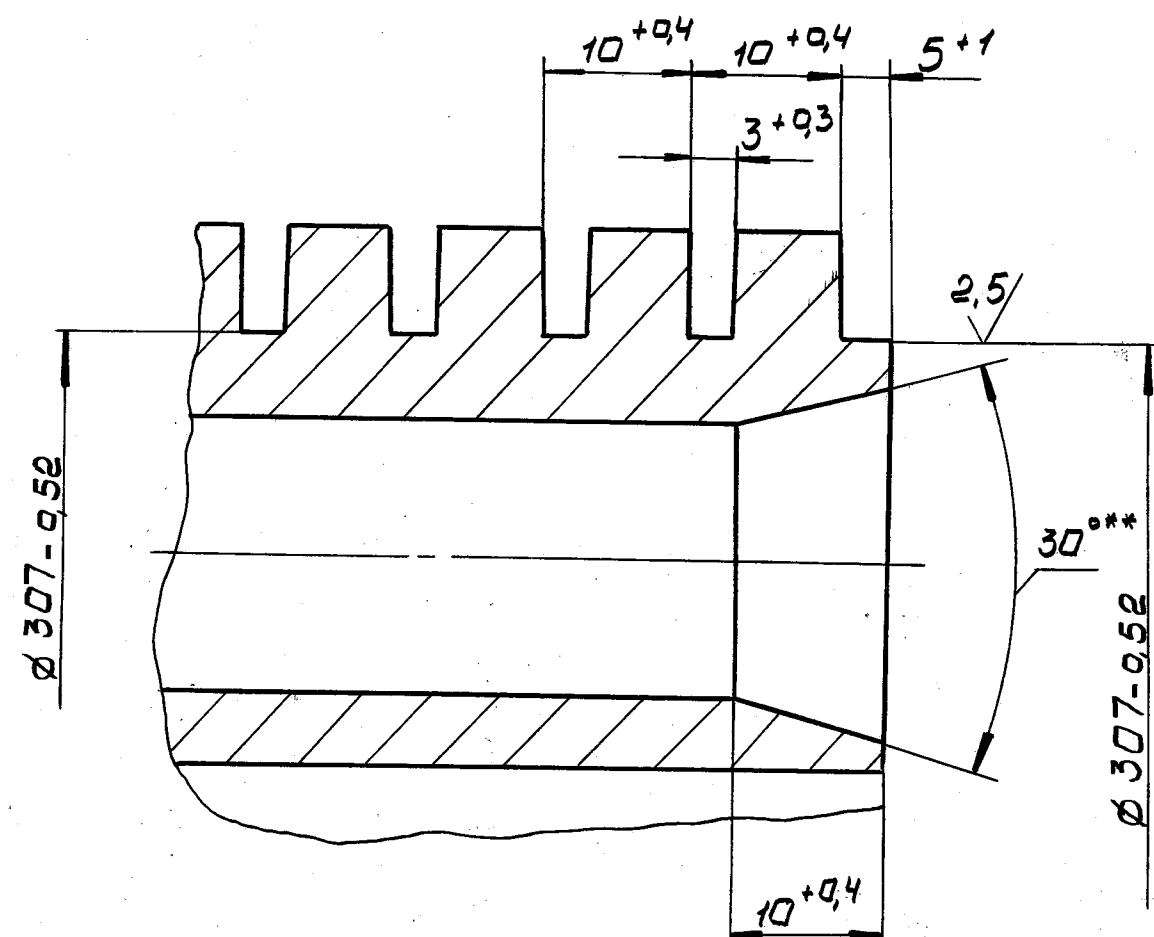
86C.555.312

Восстановленный подлинник №1.

Rz 40/ (✓)



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

I
M2:1

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	20.08.88	20.08.88
2	ВР 584-86	21.12.86	21.12.86
Узм. лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.	Терещенко		
Проб.	Дубровин		
Т. конт.	Суппельгас		
Зав. сект.	Вартаман		
И. контр.	Тютков		
Утв.	Хиторецкий		

86C.555.312

Кольцо
контактное

Лит. Масса Машин.

0 27 1:2

Лист Листов 1

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

Копир.

Формат 22

Восстановлен с подлинника
Верно: 20.08.88.
Лист 8.01.88.Справ. N
789-110-2E93
Перв. примен.
86C.555.404Шк. N 0101. Подп. и дата
21.12.86
Шк. N 0101. Подп. и дата
21.12.86