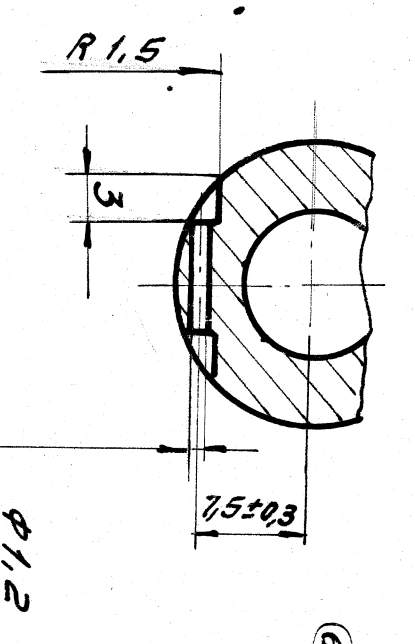
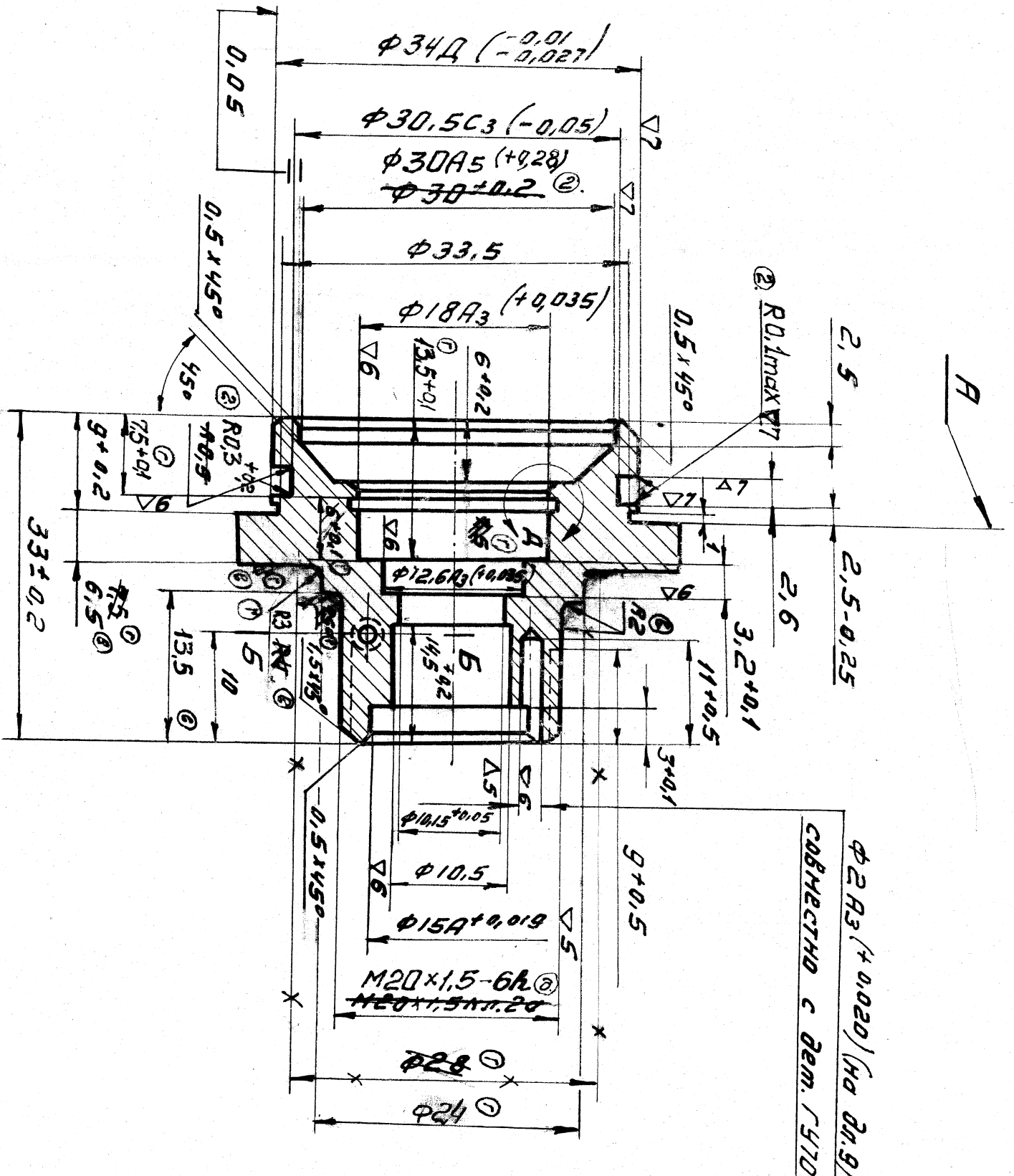
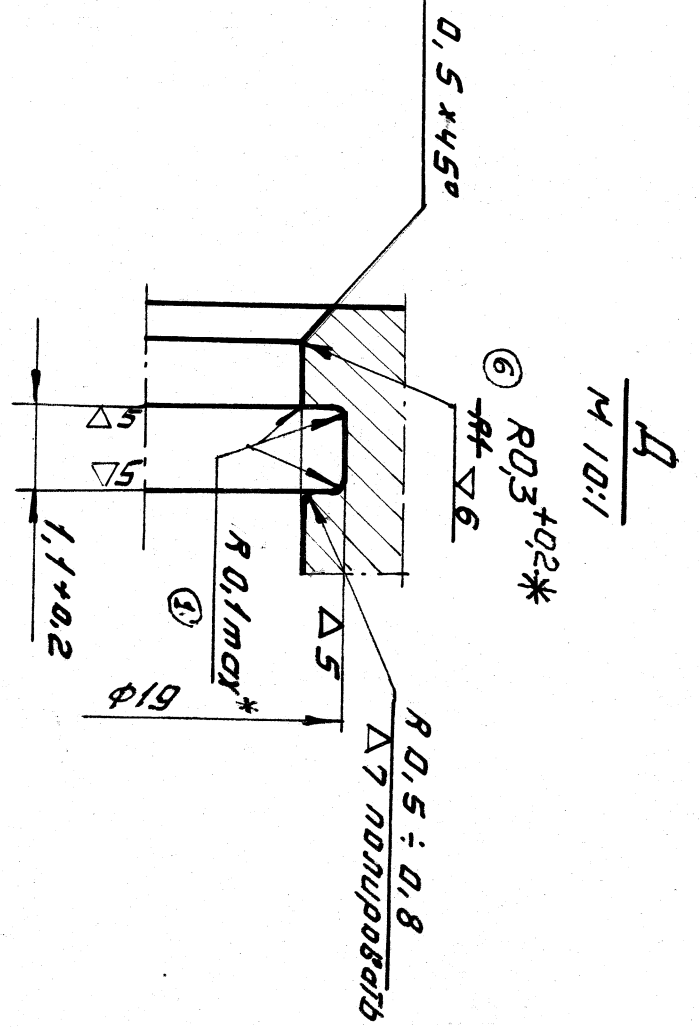
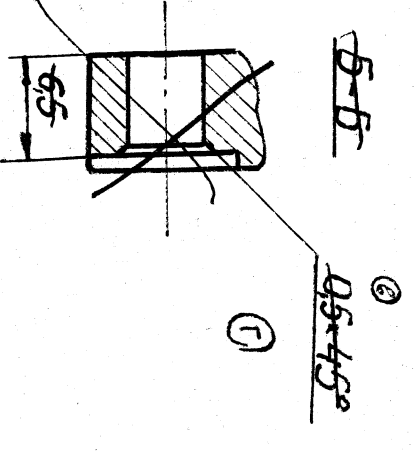
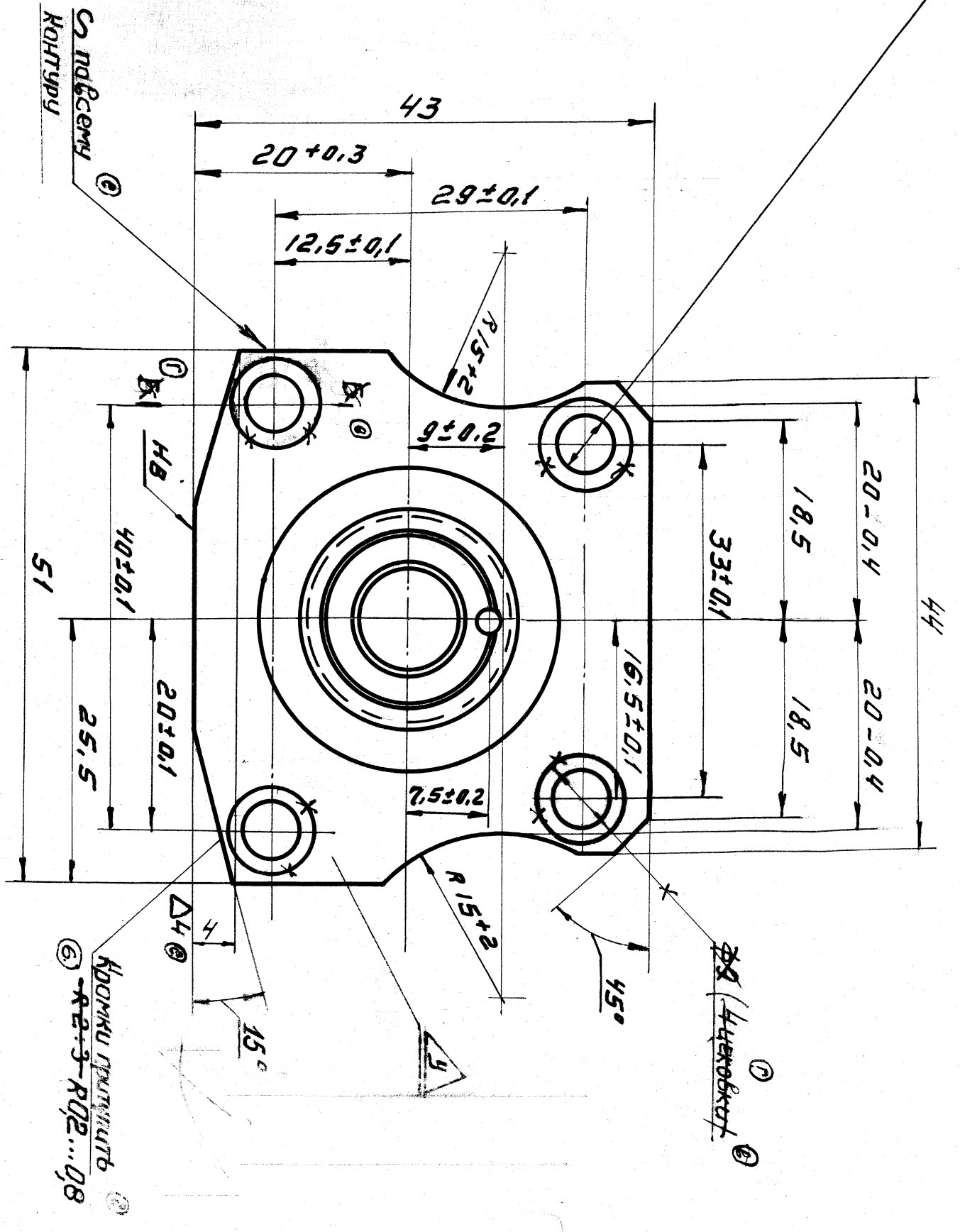


Ф 5,5  
 с дмб. под резьбу М5 КМ 2  
 с корнуце



10. Вырезается завышение неровно  
 поскат от ф. ф18А3 (+0,035) на D02 сверлом  
 болтушка.

Ф22А3 (+0,020) (на дмб) обработать  
 совместно с дем. ГЧ70-252 по черт. 1582-250

ОСТ1141187-78

2	ГОСТ 74	Калибр	Закончик
3	ГОСТ 73	Калибр	Закончик
4	ГОСТ 73	Калибр	Закончик
5	ГОСТ 73	Калибр	Закончик
6	ГОСТ 73	Калибр	Закончик
7	ГОСТ 73	Калибр	Закончик
8	ГОСТ 73	Калибр	Закончик
9	ГОСТ 73	Калибр	Закончик
10	ГОСТ 73	Калибр	Закончик
11	ГОСТ 73	Калибр	Закончик
12	ГОСТ 73	Калибр	Закончик
13	ГОСТ 73	Калибр	Закончик
14	ГОСТ 73	Калибр	Закончик
15	ГОСТ 73	Калибр	Закончик
16	ГОСТ 73	Калибр	Закончик
17	ГОСТ 73	Калибр	Закончик
18	ГОСТ 73	Калибр	Закончик
19	ГОСТ 73	Калибр	Закончик
20	ГОСТ 73	Калибр	Закончик

КРОБИЛКА

Материал	Сталь
Вес	0,050
Измерения	2,1
Код	119,000 251,000
Датум	19.000 251,000

1. Калибрь не в 9,5 (лишь калибрь 9,5 не 9,5) 5Т
2. Допуски не свободные размеры по 220752.
3. Неперпендикулярность торца "А" к п.об. ф34 не более 0,02 на всей длине.
4. Бювел п.об. ф12,6А3, ф18А3 и ф10,15±0,05 отнормально по буржуйке ф34 не более 0,03 (обеспечить металлопоточеску). ОСТ1100105-73
5. Резьба по чертежу 251197.
6. Хранить после обработки по инструкции в ящике № 265-64/12
7. Контрольную п.об. 43±0,1 с пробы к торцу буржуйки 65±0,5 и параллельности к нему чашечки п.об. 4±0,5 по крайним двум степеням группы АХ-070.
8. Материал 1099-18 и 1099-18-18 (на дмб) обработать совместно с дем. ГЧ70-252 по черт. 1582-250
9. Размер обеспечить, измер.
10. Вырезается завышение неровно поскат от ф. ф18А3 (+0,035) на D02 сверлом болтушка.