

1. Канавка необрабатываемая должна иметь длину 20мм

Болт № 29 отверстие 4 по испытанию ОГД отмечено по 1-му пакету № 100.

3. Допуск неровности борта отверстия не более 0,5мм при НВ ≤ 217.

5. Режим механической полировки левый фрезерует. Слева.

Механического профиля не должно быть сковано.

6. На поверхности должны оставаться от реза приближения высотой не более 3мм.

7. На тор. № 4.1 после предварительной механической обработки

чертежи не регламентируются.

8. При наложении уступа по левой тор. № 4.1 переход между чистыми и полувинтовыми торами должен быть плавным.

9. Скотч наплавленного слоя не допускается.

На поверхности наплавки допускается:

а) торцевины подшипников с расстоянием до 0,5мм.

б) торцы и аналогичные склонения диаметром до 2,5мм, если

их плечадь до 10см² и общая толщина не более 200мкм.

10. Пор. № 5 обрабатывать после наплавки

11. На обработанных поверхностях допускается нестыковка

черновых стыков Е до 5мм, на пор. № 3 до 3мм

толщадь не более 5мм и общей площадью не более 150см², причем

12. Резьба № 7 на глубине 10мм ввинчивается в казанку под

13. Размеры для спаривания

14. Не указанные предельные отклонения размеров, угловые - по 10°

помимо ГОСТ 8908-81, отверстий - по А7, валов - по С7, остальных по С7.

15. Детали не разрешаются.

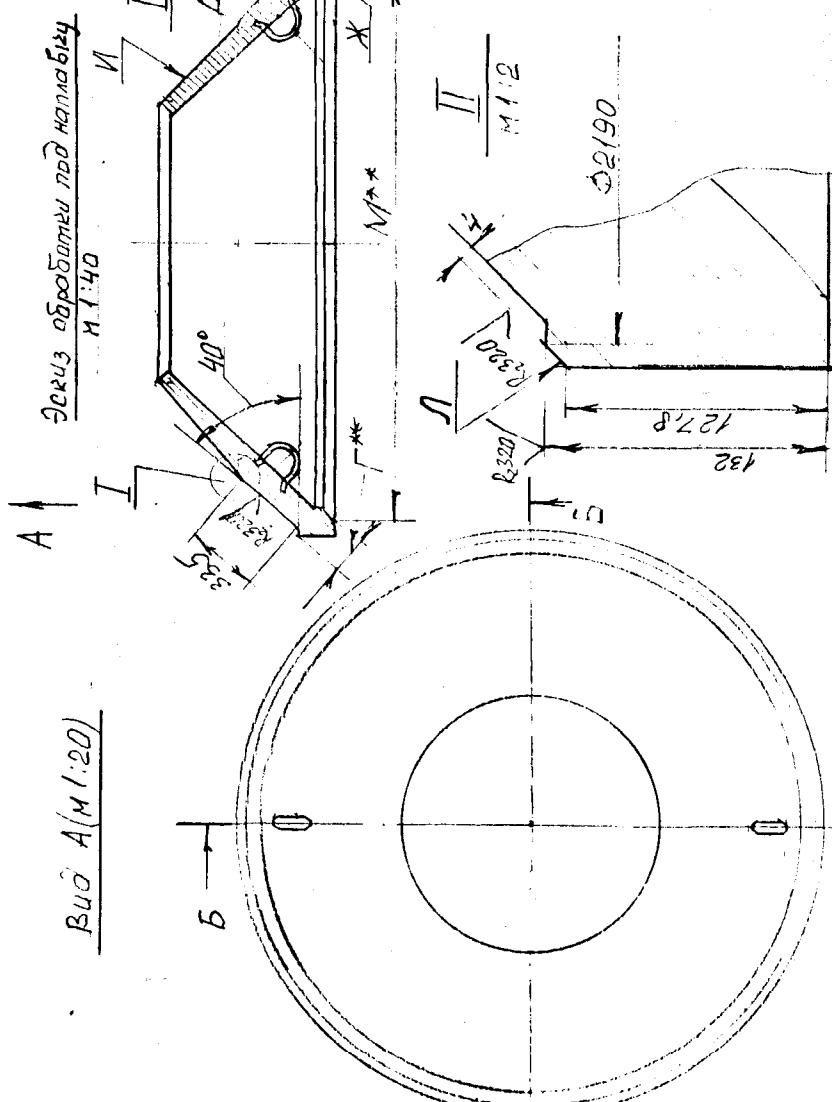
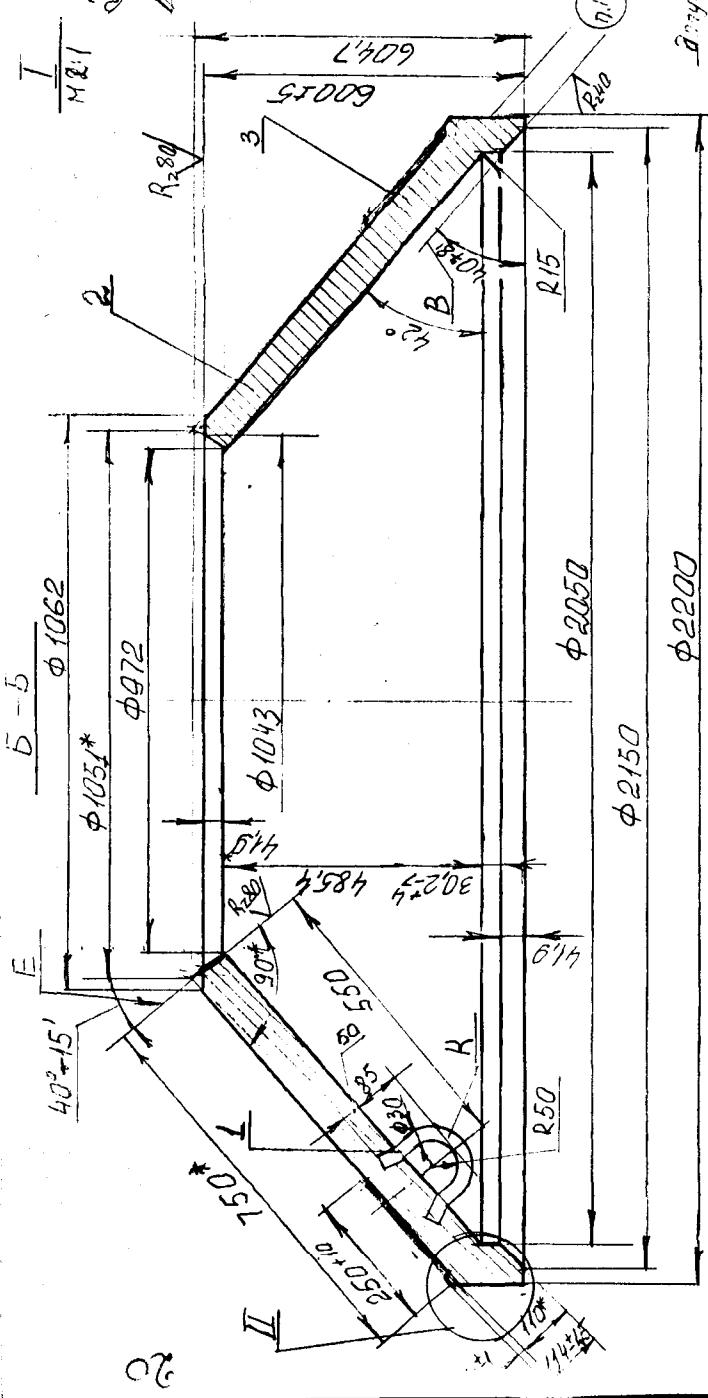
16. Перед установкой брони на корпус зробицься крізь

скоби № 29 відкриті у місця реза зачищені.

17. Маркировать номер заказа, обозначение

18. Цермань згинання с бранію кануса 1272.05.233-16.

19. Останнє ТТ по ОСТ 24920.01-80



Позиція	Номер	Опис	Начинення	Код
1	1	Скоби 30x50	СКОБИ	GTI
2	2	Броня тижн. № 7	БРОНЯ	290.
3	3	"Сортамент" тип 3300+2844	СОРТАМЕНТ	45K

1272.05.233-16

Броня тижн. № 7

СОРТАМЕНТ

GTI