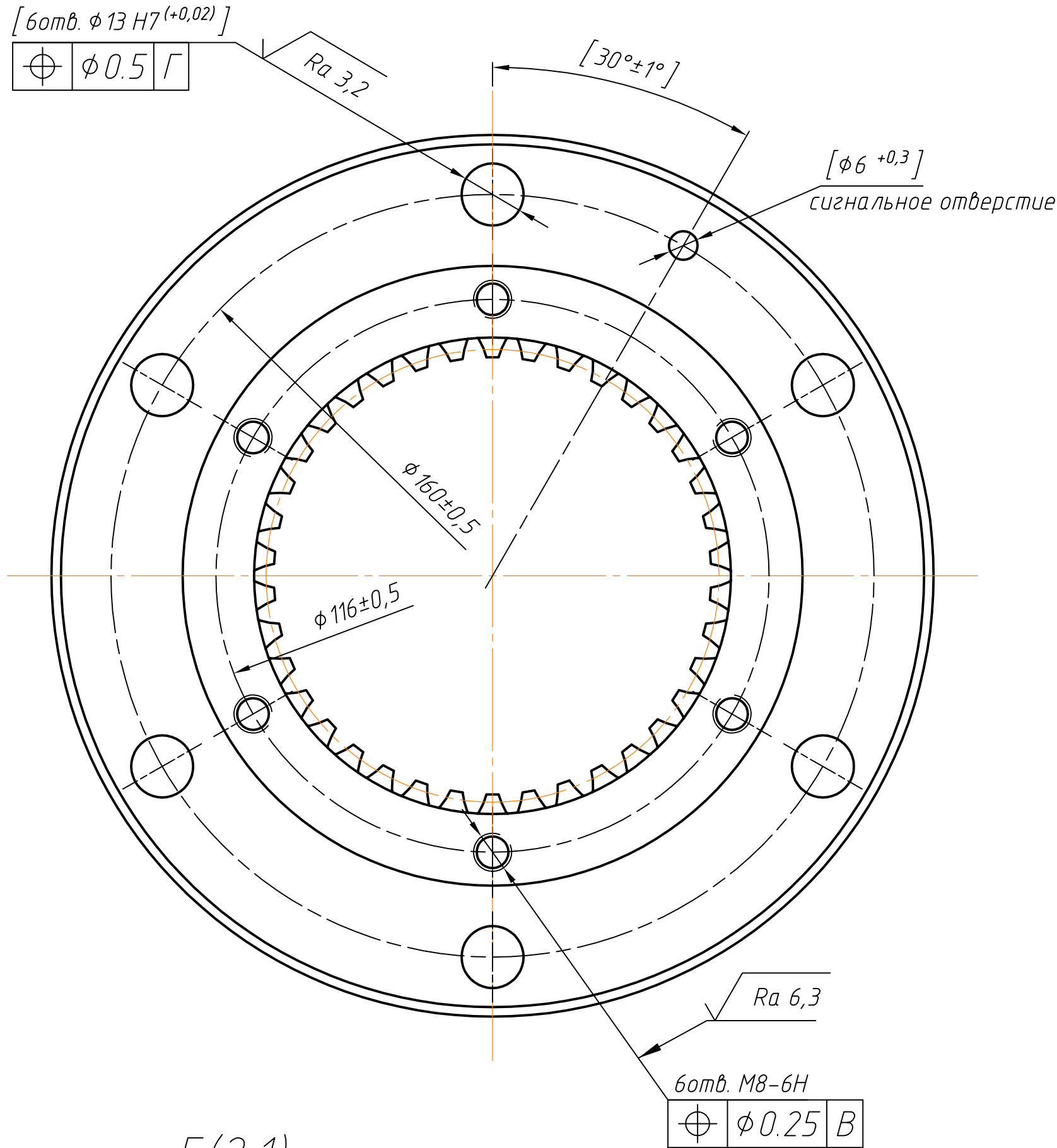
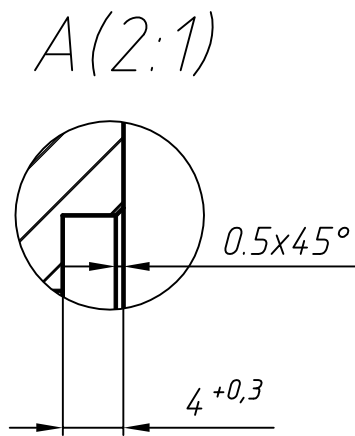
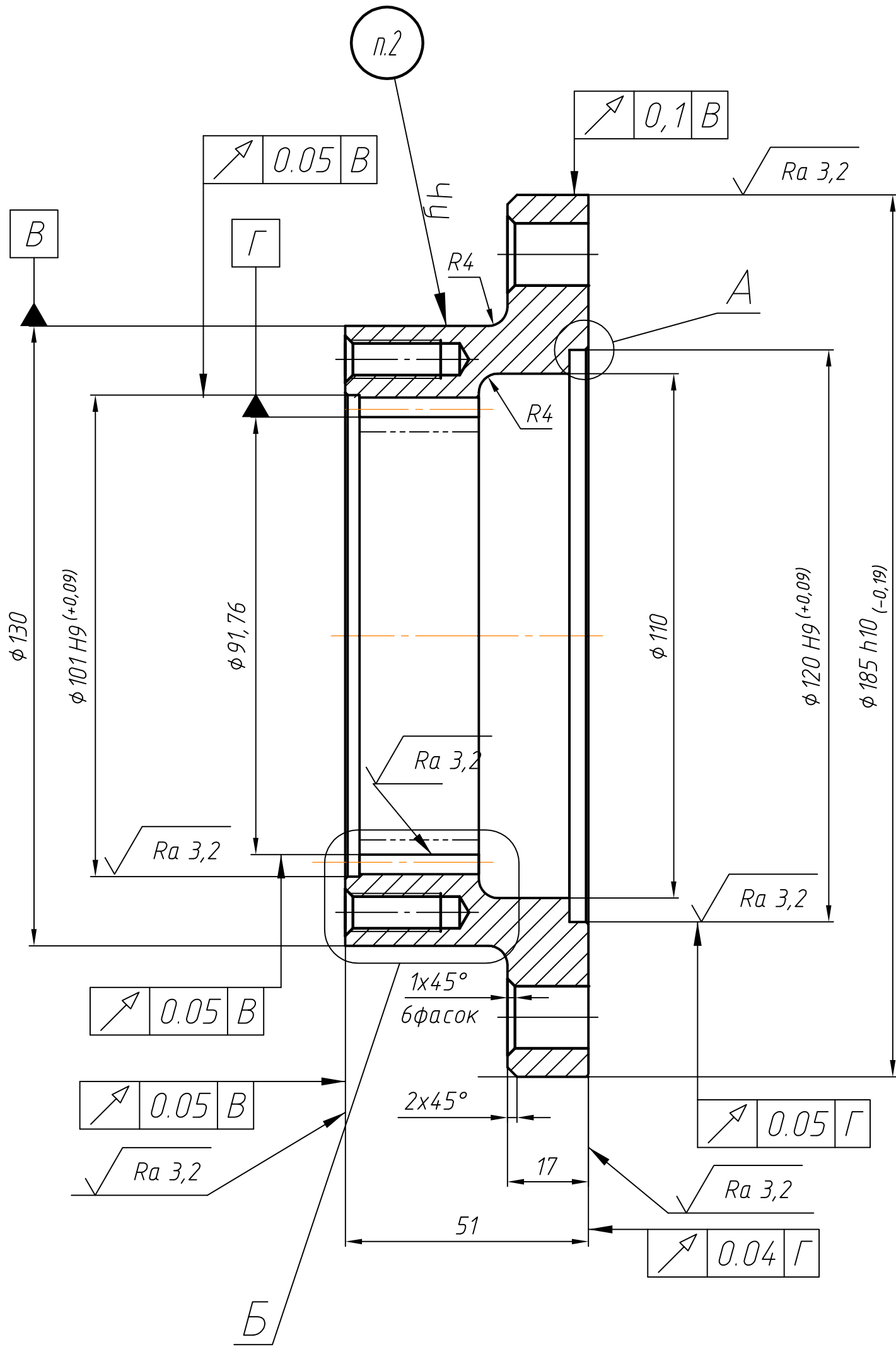
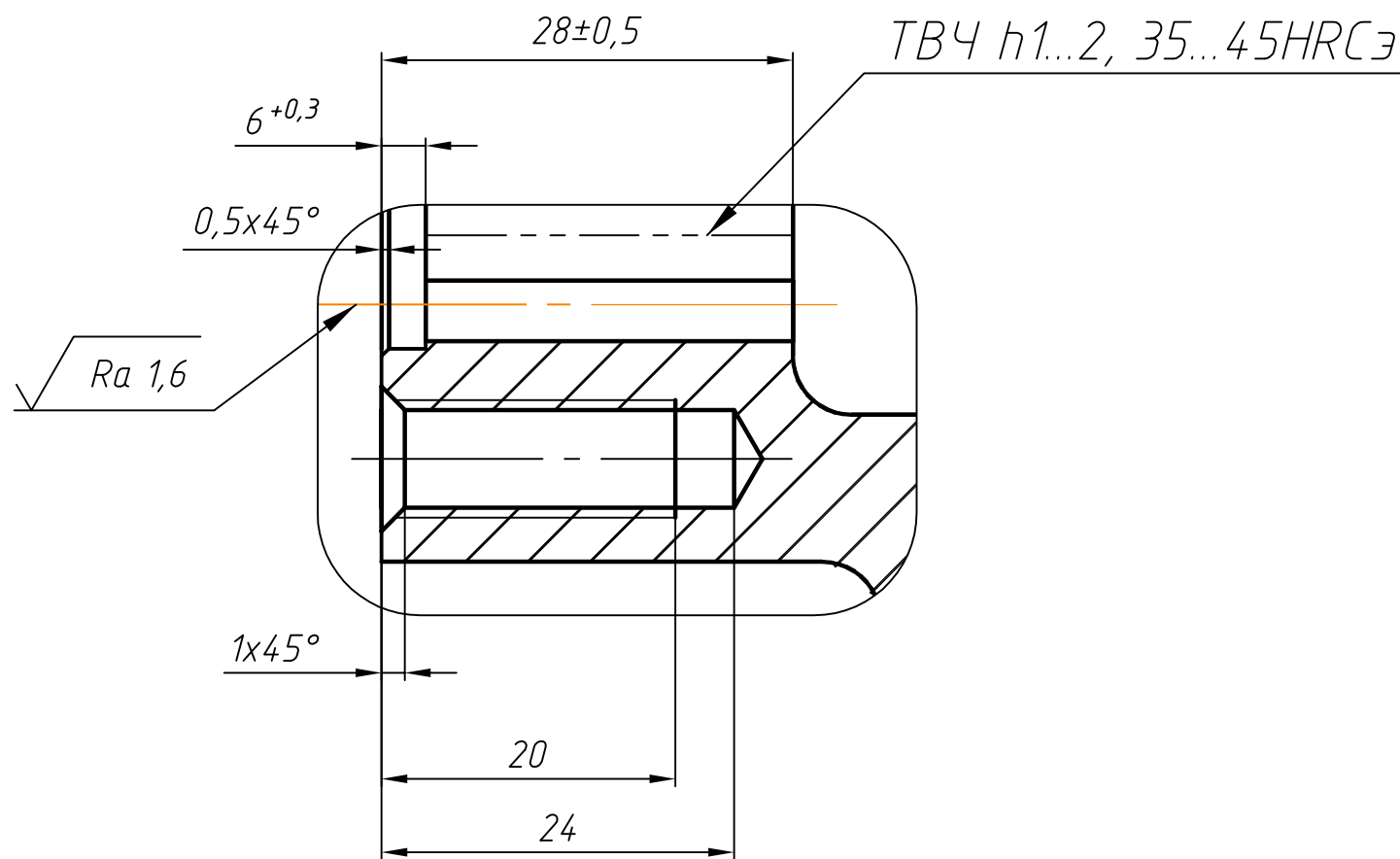


Перв. примен.
Спраб. №

Подп. и дата
Инв. № дубл.
Взам. инв. №
Подп. и дата
Инв. № подл.



Б(2:1)



1. 241...285 НВ.
2. Маркировать "Ч" т=2,5, z=38 шрифтом 5ПрЗ ГОСТ 26.008-85.
3. Обработку поверхностей детали по размерам в квадратных скобках производить совместно с дет.24-06-БКС-И-090.01.005.101 Обойма.
4. Детали маркировать одним порядковым номером и применять совместно.
5. Допускается изготовление детали из отливки сталь 45Л ГОСТ977.
6. Покрытие: Ц9хр.
7. Неуказанные предельные отклонения размеров: Н12; h12; ±IT12/2.

24-06-БКС-И-090.01.005.102				Лит.			Масса	Масштаб
Обойма								1:2
Сталь 45 ГОСТ 1050-88				Лист			Листов	1
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата				
Разраб.	Яковлев			11.24				
Проб.	Сербаев			11.24				
Т.контр.								
Н.контр.								
Утв.	Дулин			11.24				