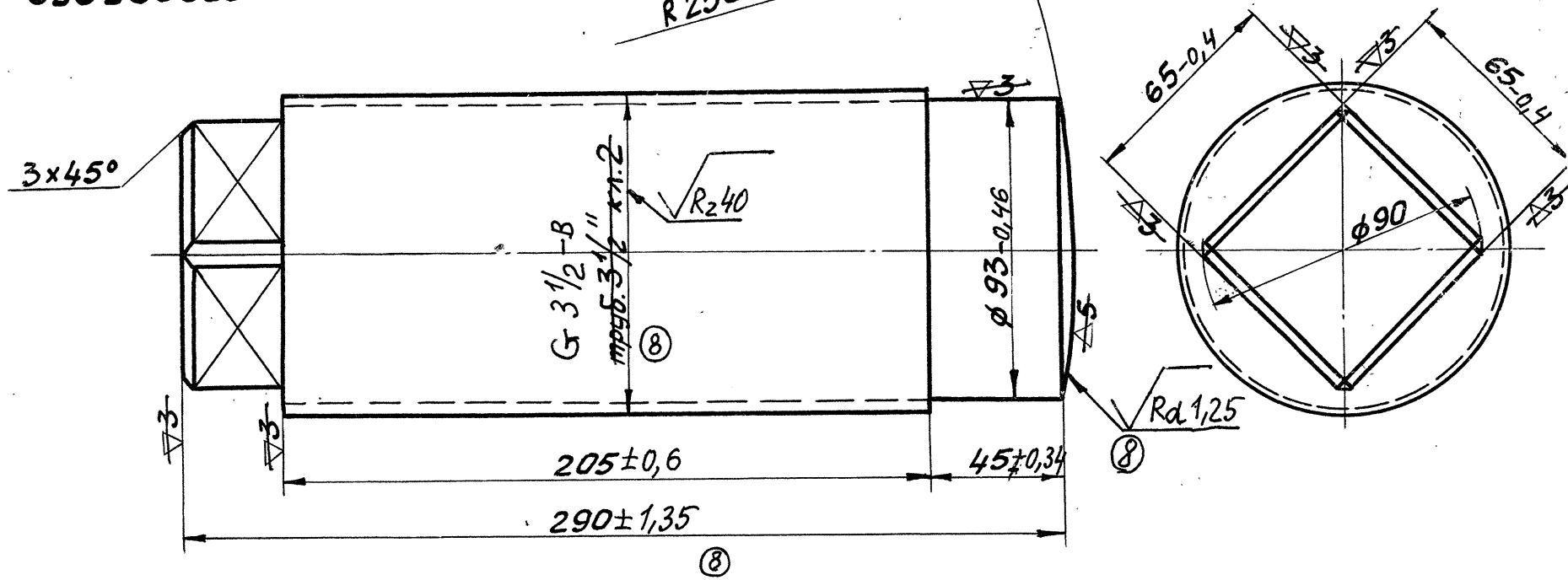


4M54543

86C.925.250



Взамен инв. N подл.

1. Твердость после термообработки 230÷240 НБ.
2. Резьбу пригнать по втулке черт. 86C.215.588.
3. Болт и втулку маркировать лазерно цифровым клеймачу 1, 2, 3... шрифтом 8-й 3 ГОСТ 26.008-85. \* Острые края скруглить радиусом R1мм.
5. Консервация по СТ-БС-6-146-98.
6. Маркировать по СТ-БС-1-215-98.
7. Схема строповки 66C.399.559.

инв. N подл.

н. 44/9522

Дата Подп.

02.11.2010

Левин

8	2010БС.2007	В.И.	28.10.10
2	68БС888	Тайшет	18.7.68
2	63.БС.136	Тайшет	13/11/43
Лит. Кол. Изм. Изм.	N докум.	Подп.	Дата
Констр.	Богоявлен		
Провер.	Страхов		
Инспек.	Богоявлен		
Нач. КБ	Еремеев		
Гл. техн.	Льяконов		
Гл. конструктор	Иванов		

СВ 1500-88 / 200  
**Болт опорный**  
 (ном. № 1243110) 8  
 8 Круг 110-В  
 ГОСТ 2590-57-2006  
 40х3 ГОСТ 1850-60-4543-7

86C.925.250

4M54543 4

Литера	Вес кг	М-б
	16	1:2
Лист 1	Всего листов 1	
"Электросила"		КБ
Им. С.М. Кирова		922

Чертеж восстановлен с лицевой стороны. Если верна: Тайшет 13/11/43