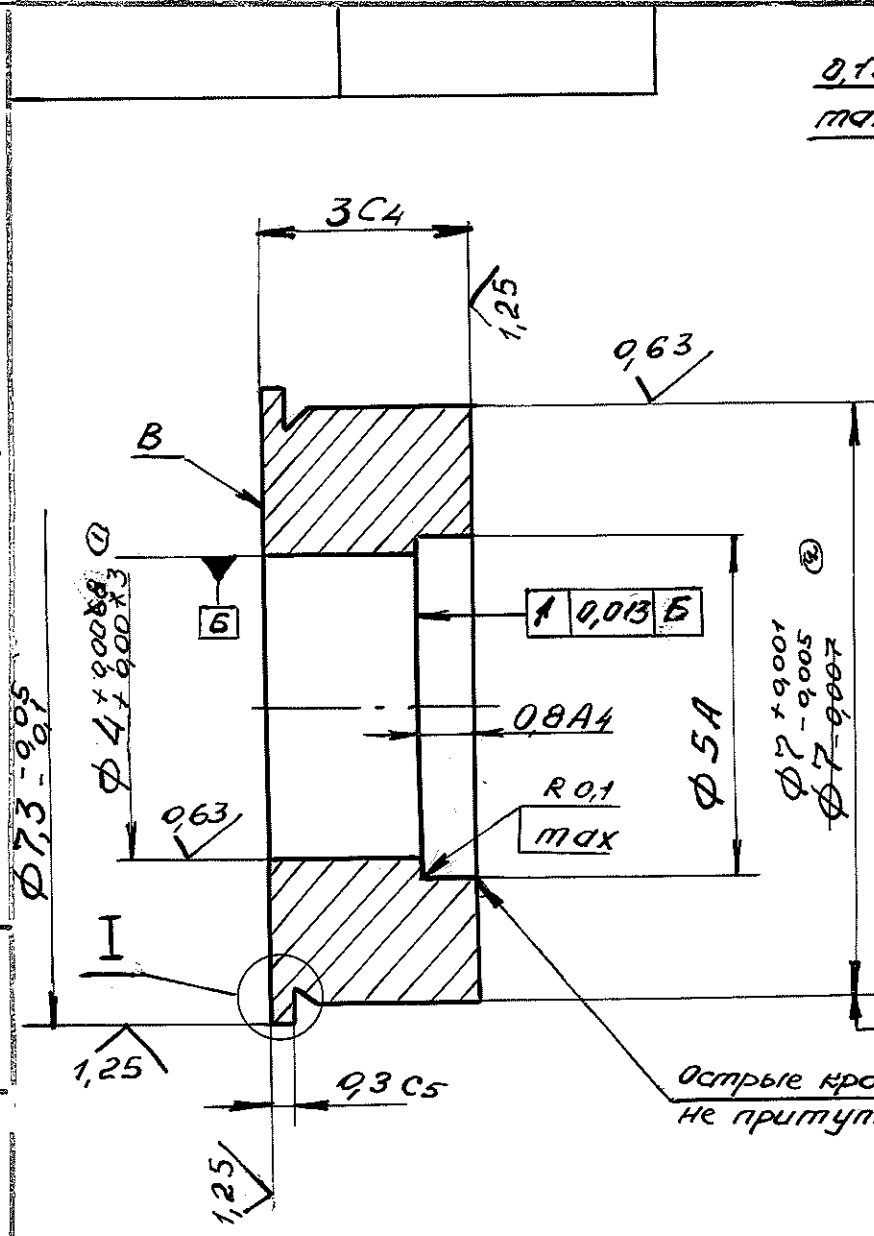


Справ. № \_\_\_\_\_ Перв. примен. \_\_\_\_\_



Согласовано:

Гл. Технолог \_\_\_\_\_

Нач. ОКомпл \_\_\_\_\_

Изготовитель \_\_\_\_\_

1. Стабилизировать по ОСТ 180 278-86 по режиму для деталей 3ей категории

2. Обработку  $\phi 4 + 0,008/-0,003$  производить по чертежам ОСТ 180 294-77 БТ-131.

3.  $\phi 7 + 0,001/-0,005$  разбить на группы (по ОСТ 180 295-78) I группа 6,993-6,998 II группа 6,998-7,000 номер второй группы ставить электрографом на торце В, первую группу не маркировать.

4. Острые кромки притупить  $R \approx 0,1$  мм

Изм. № подлин. \_\_\_\_\_ Подпись и дата \_\_\_\_\_ Взам. инв. № \_\_\_\_\_ Инв. № дубл. \_\_\_\_\_ Подпись и дата \_\_\_\_\_

Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата
Разработ.				
Проверил				
Гл. технолог				
Н. контр.				
Утвердил				

ВД8.212.020 (КР)

Обойма

Сталь 12Х18Н9Т  
ГОСТ 5949-75

Лит	Лист	Листов
A		1
		Масштаб 5:1