



1. Изготовление и приемка по С177 588. 168-89
2. Вставки изготовить из ст. 4Х4ВМФС (4М-22)
3. Термообработка вставок 45... 49 НРС.
3. Допускается изготовливать из стали 4Х5МФС, 4Х3ВМФС, 5ХНМ ГОСТ 5950-73.
4. Ручей изготовить по чертежу горячей штамповки Ш-464 на дат. 170.0205-52, 170.0113-23³
5. Гравирову ручья полировать ⁹³²✓. © 170-1.0110-15
6. Вставки установить в блок 655.1050
7. Размер пробной заготовки мм 46.40x50.
8. Маркировка: 655.1099, ^{170.0205-52} ^{170.0113-23} © δ=8x40x80
9. Комплектность: 655.1099, ^{170.0113-23} © 170-1.0110-15 656.1162

20:32
15:15
2351
1591601

4	2	8726	Взвешивать	23.04.09
3	3	8629	Взвешивать	5.10.05г.
2	4	8495	Взвешивать	7.06.02.
1	1	87503	Взвешивать	23.02
Ум. бол.	Мокшутин	Левин	Дат	
Варвар	Максимов	Сид		
Третьяков	Валерий	Полков	30.08.09	
1. конгр.				
1. конгр.	Назаров	23.02		
1. конгр.	Селецкий	Полков		
Ум. б.	Назаров	23.02		