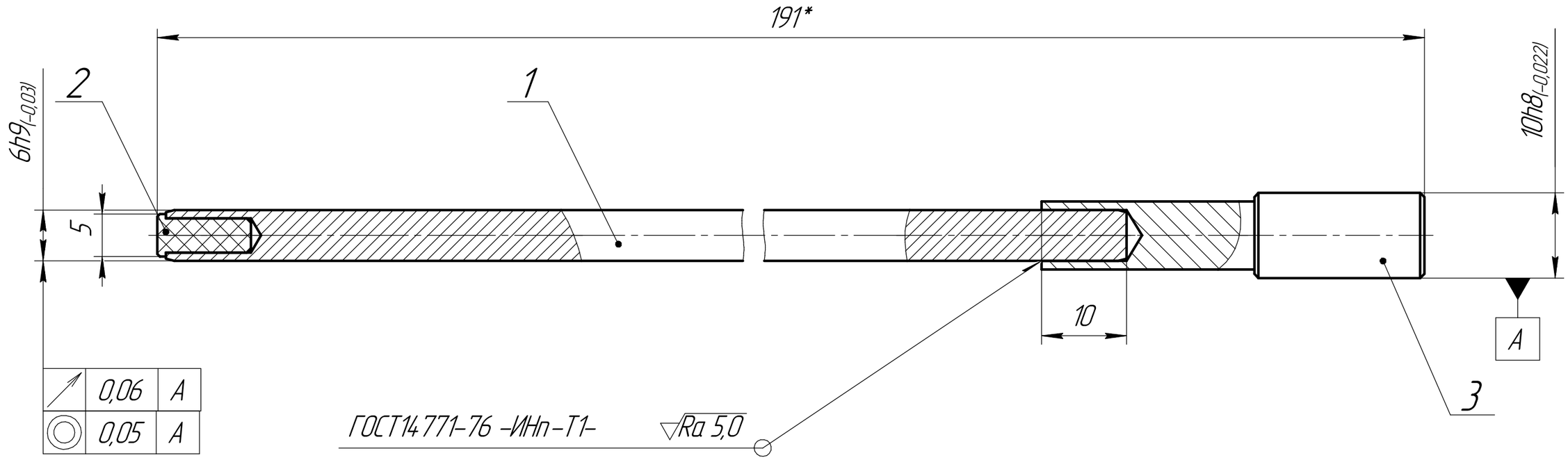
ПФЛВ.303736.051СБ

Перв. примен. ПФЛВ.303736.051

Справ.



1 Размеры для справок.
2 Сварные швы зачистить.
3 Обработка: ЭП ГОСТ 9.306-85
4 Втулку поз. 2 устанавливать после сварки и электрохимполировки.
5 Маркировать Ч на бирке.
6 Остальные ТТ по ОСТ4 Г0.070.015.

Изм.	Лист	докум.	Подп.	Дата	ПФЛВ.303736.051СБ		
Разраб.					Толкатель Сборочный чертеж	Лит.	Масса 0,05 / Масштаб 2:1
Пров.						Лист	Листов 1
Т.контр.							
Н.контр.							
Утв.							

Подп. и дата | Инв. дубл. | Взам. инв. | Подп. и дата | Инв. подл.

Копировал Формат А3