

МЦ10-8 СБ

Перв. примен.

Справ. №

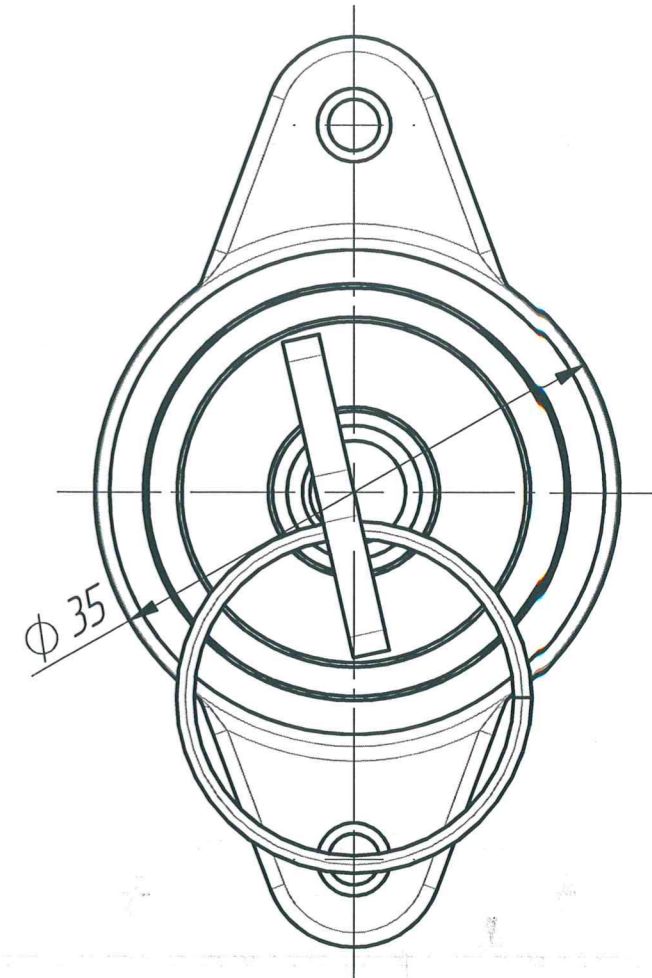
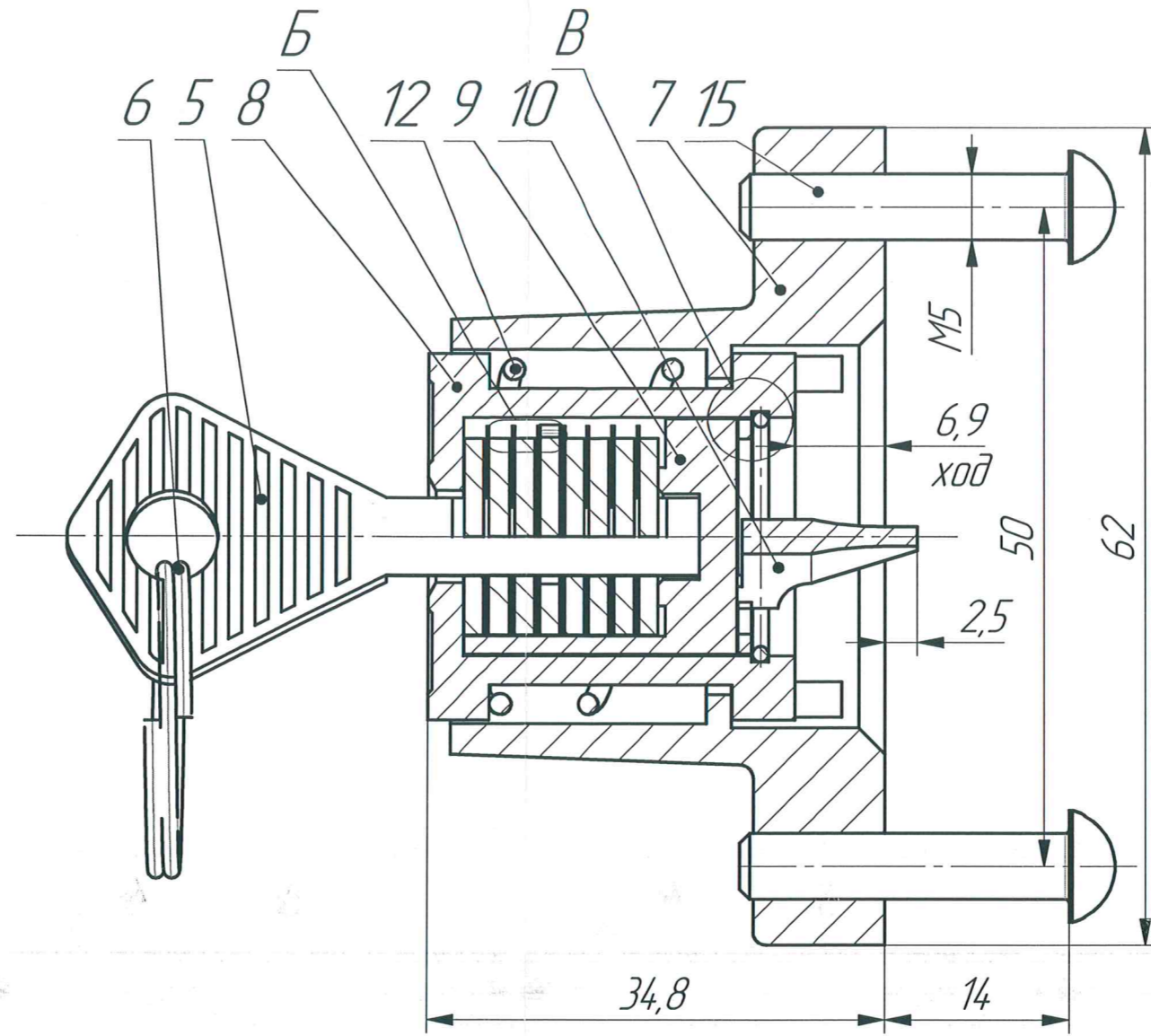
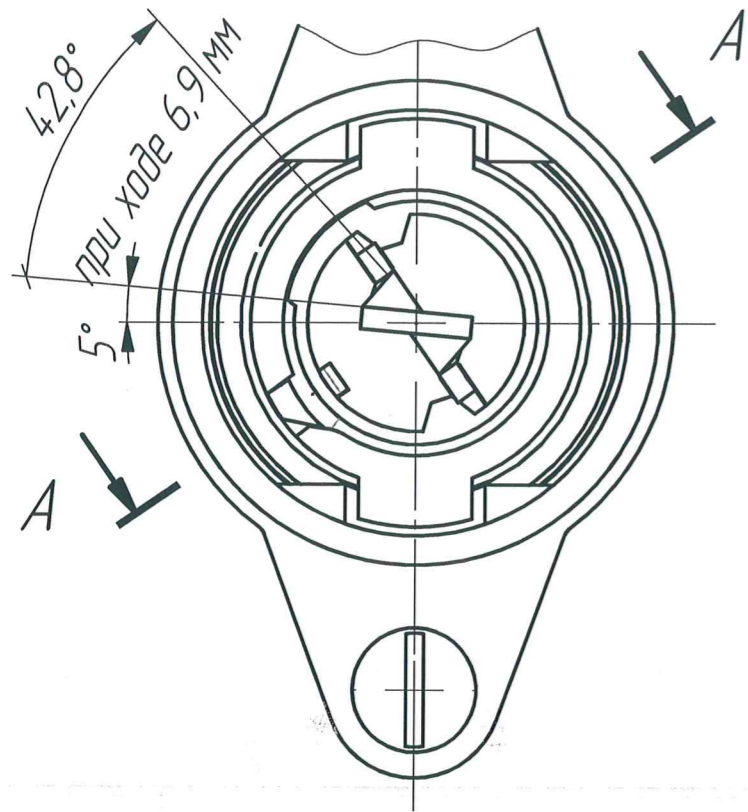
Подпись и дата

Инв. № дубл.

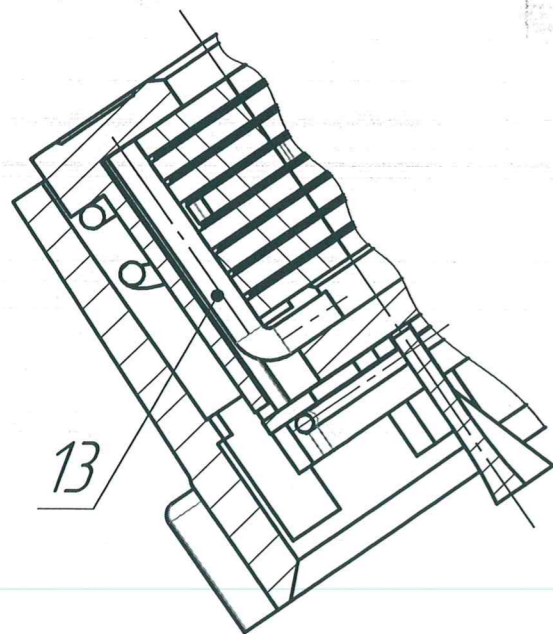
Взам. инв. №

Подпись и дата

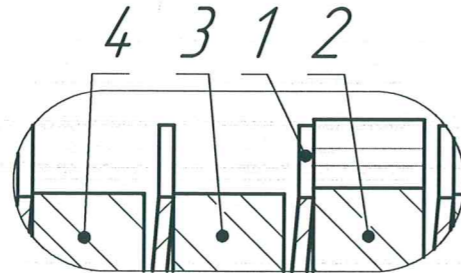
Инв. № подл.



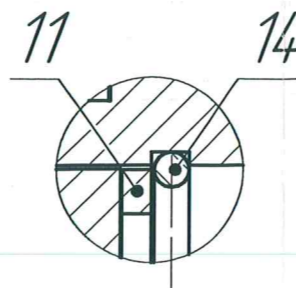
A-A



Б (10 : 1)



В (4 : 1)



1. Размеры для справок.
2. Не менее 40% объема отверстия под ключ заполнить суспензией смазки Литол-24 ГОСТ 21150-87 и индустриального масла И-20А ГОСТ 20799-88 в соотношении 2:1.
3. Ключи должны вставляться без заеданий, поворачиваться и выниматься в исходном положении.
4. Остальные ТТ по ГОСТ 538-2014.

КОНТРОЛЬНЫЙ ЭКЗЕМПЛЯР

				МЦ10-8 СБ			
3	Зам.	ИИИ.106-19	24.01.19	Механизм цилиндровый Сборочный чертеж	Лит.	Масса	Масштаб
Изм/Лист	№ докум.	Подпись	Дата		A	0,13	2:1
Разраб.	Пигузов	24.01.19			Лист	Листов 1	
Пров.	Титова	24.01.19			ООО "Зенит-Авто"		
Т. контр.							
Н. контр.	Демин	24.1.19					
Утв.	Титова	24.01.19					