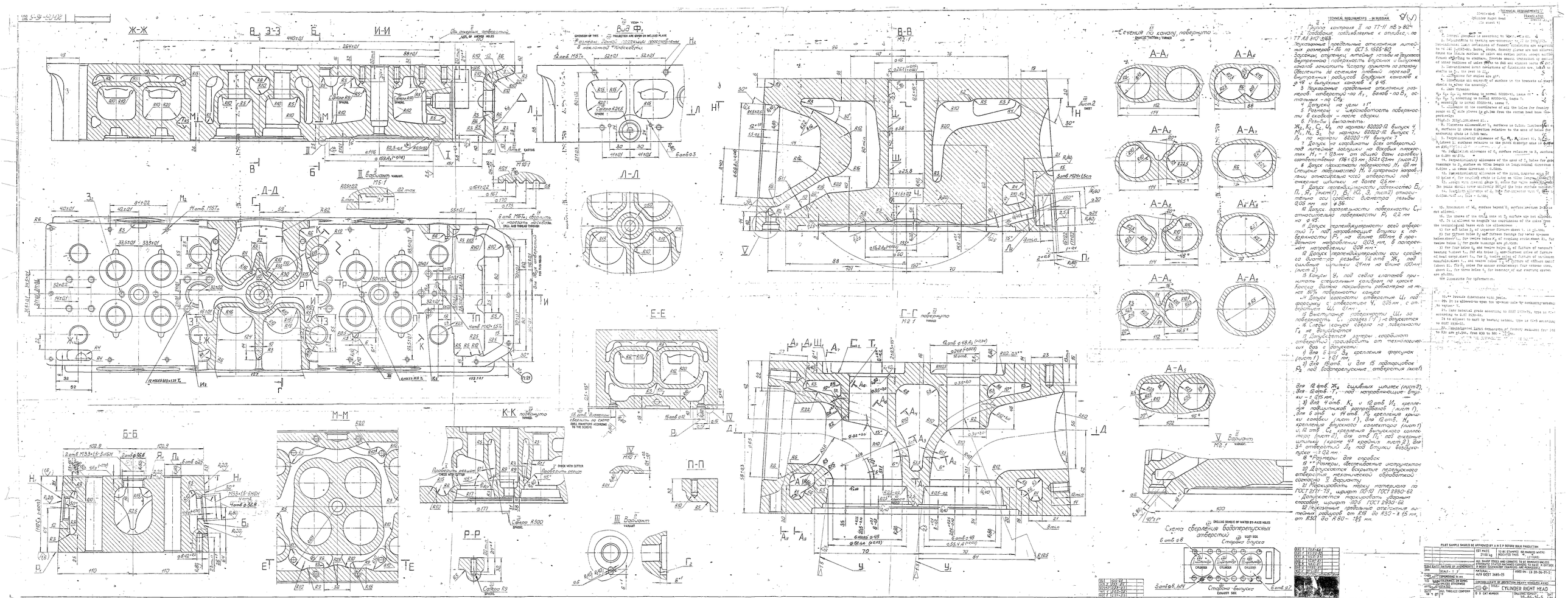
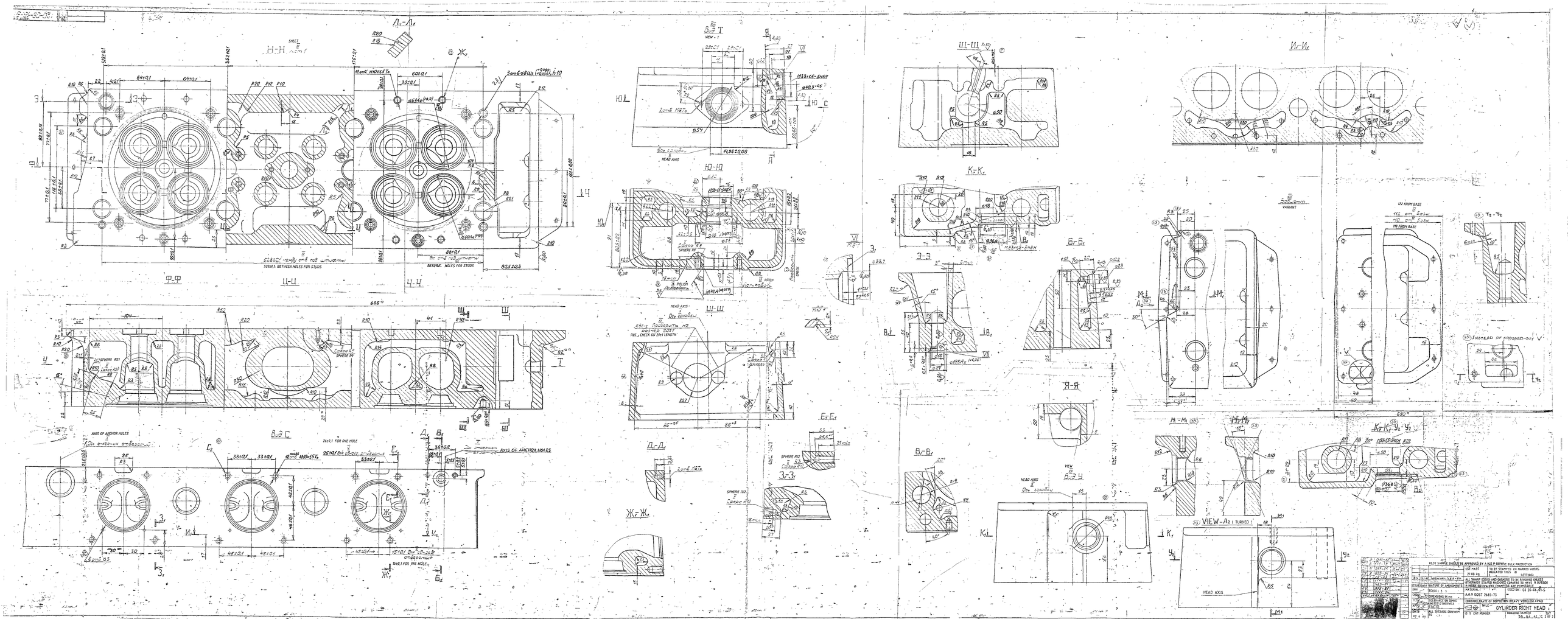
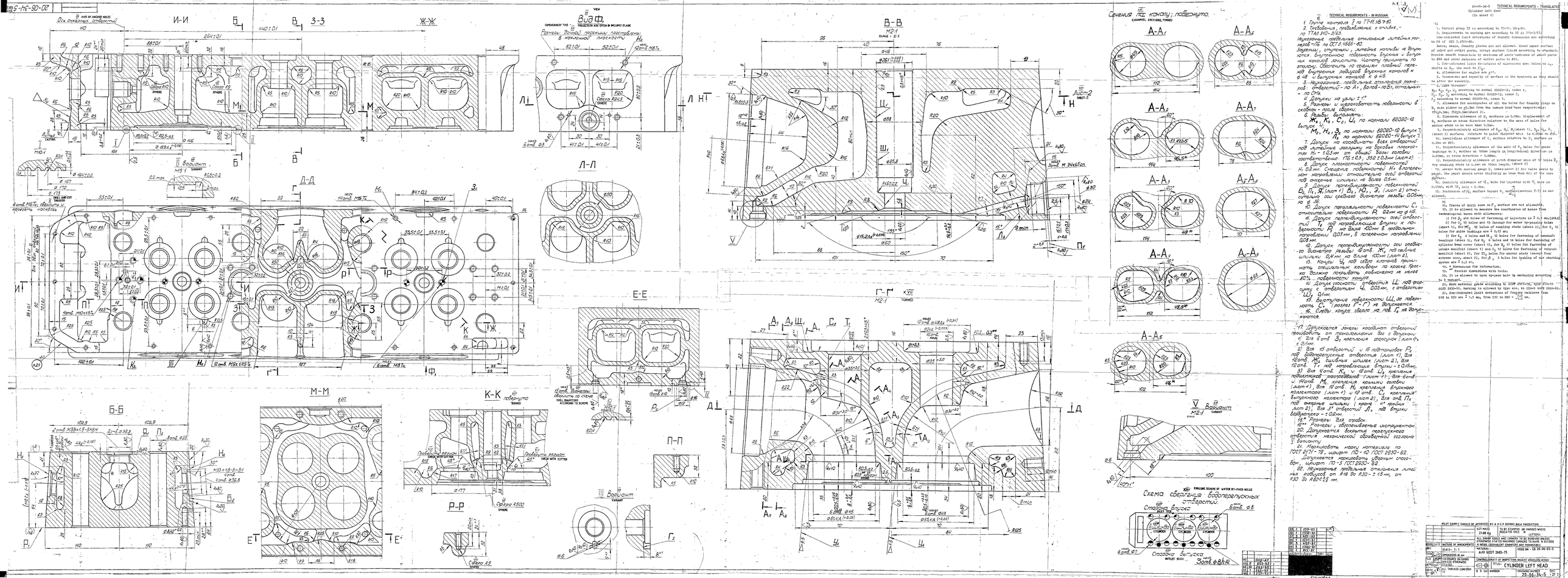
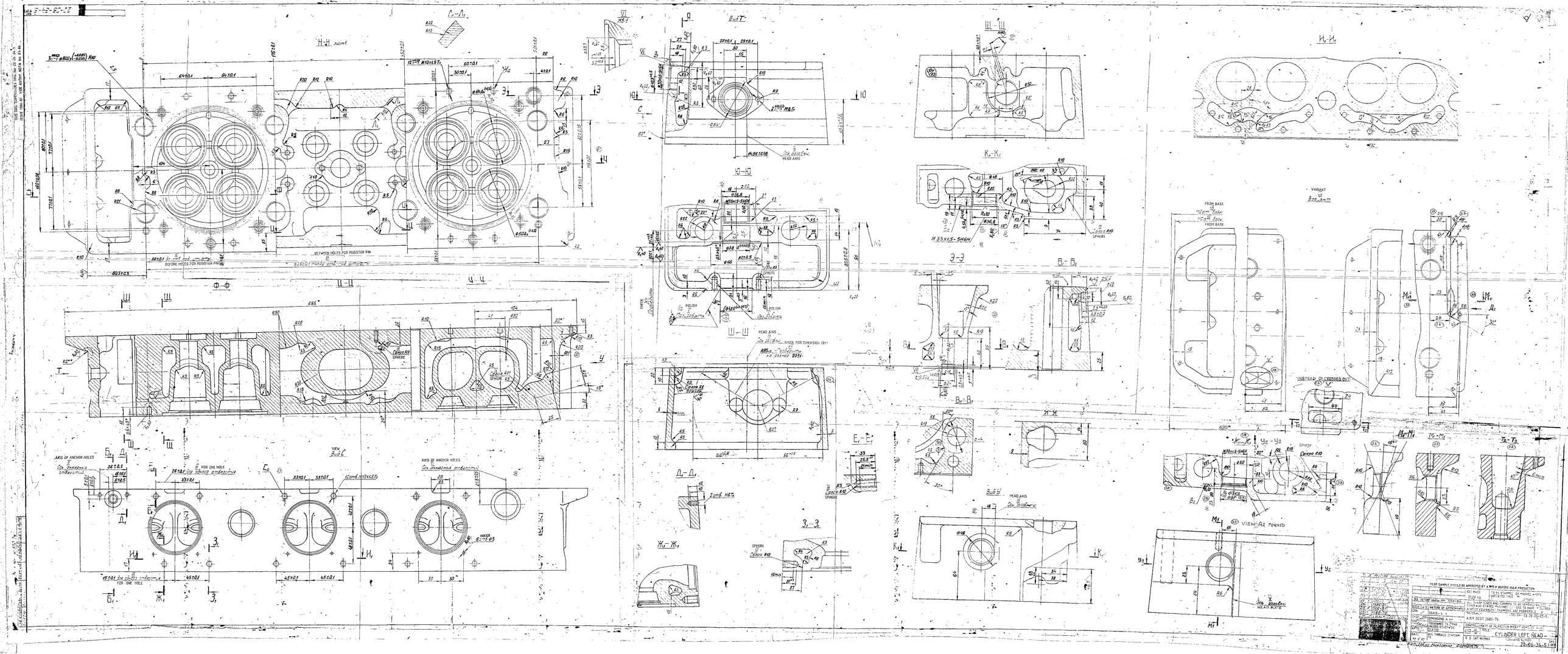

Ж-Ж
В-В
З-З
Б-Б
И-И
Вид Ф1
Л-Л
Д-Д
Г-Г
Е-Е
К-К
М-М
Р-Р
П-П
Сечение по каналу поверхности
Вариант
Схема сверления водоперепускных отверстий
Схема отверстий выпуска
CYLINDER
CYLINDER
CYLINDER
CYLINDER
CYLINDER
CYLINDER
Лист 1
Лист 2
Лист 3
Лист 4
Лист 5
Лист 6
Лист 7
Лист 8
Лист 9
Лист 10
Лист 11
Лист 12
Лист 13
Лист 14
Лист 15
Лист 16
Лист 17
Лист 18
Лист 19
Лист 20
Лист


Н-Н
Ф-Ф
Ц-Ц
Ч-Ч
Ш-Ш
Щ-Щ
Б-Б
Д-Д
Ж-Ж
Е-Е
З-З
К-К
Б-Б
Я-Я
В-В
М-М
Н-Н
Ю-Ю
И-И
VIEW-A2 (TURNED)
VARIANT
INSTEAD OF CROSSED-OUT V
AXIS OF ANCHOR HOLES
HEAD AXIS
PILOT SAMPLE SHOULD BE APPROVED BY A.N.S.P. DEPART. FOR PRODUCTION
ALL TRADE EDGES AND CORNERS TO BE ROUNDED UNDESS OTHERWISE STATED. MACHINE CLEARANCE TO HAVE A OUTSIDE & INSIDE EDGE BEVELLED, CHAMFERED ARE ACCEPTABLE
MATERIAL - "A"
A.A.R. GOST 2685-75
CONTROLLEABLE OF INSPECTION HEAVY VEHICLES AVAD
CYLINDER RIGHT HEAD
DRAWING NUMBER


И-И
Б-Б
В-В
Г-Г
Д-Д
Е-Е
Ж-Ж
З-З
К-К
М-М
Л-Л
П-П
Р-Р
Вид Ф
Вариант
Сечения по каналу; подвернуто.
Схема сверления водоперепускных отверстий.
Отливка-заготовка
Готовая деталь
Готовая деталь-отливка
Сталь 45
Сталь 35Х
Сталь 20Х
Сталь 35ХГСА
Сталь 40Х
Сталь 20ХГСА
Сталь 35ХМА
Сталь 40ХНМА
Сталь 20ХМА
Сталь 35ХГС


Н-Н
Л-Л
Ф-Ф
Ц-Ц
Ч-Ч
Ш-Ш
Э-Э
Ю-Ю
Т-Т
К-К
Б-Б
В-В
Е-Е
Д-Д
Ж-Ж
З-З
Х-Х
Я-Я
Ы-Ы
Ь-Ь
Ъ-Ъ
Щ-Щ
Ю-Ю
Я-Я
BETWEEN HOLES FOR REGISTER PIN
BEFORE HOLES FOR REGISTER PIN
HEAD AXIS
AXIS OF ANCHOR HOLES
FOR ONE HOLE
VIEW Sub C
VIEWS A2 TURNED
VARIANT
FROM BASE
INSTEAD OF CROSSED OUT
SPHERE
POLISH
CHECK FOR DIMENSION 29±1
PILOT SAMPLE SHOULD BE APPROVED BY A MPS-P BEFORE BULK PRODUCTION
CYLINDER LEFT HEAD
26-06-36-5-1-1