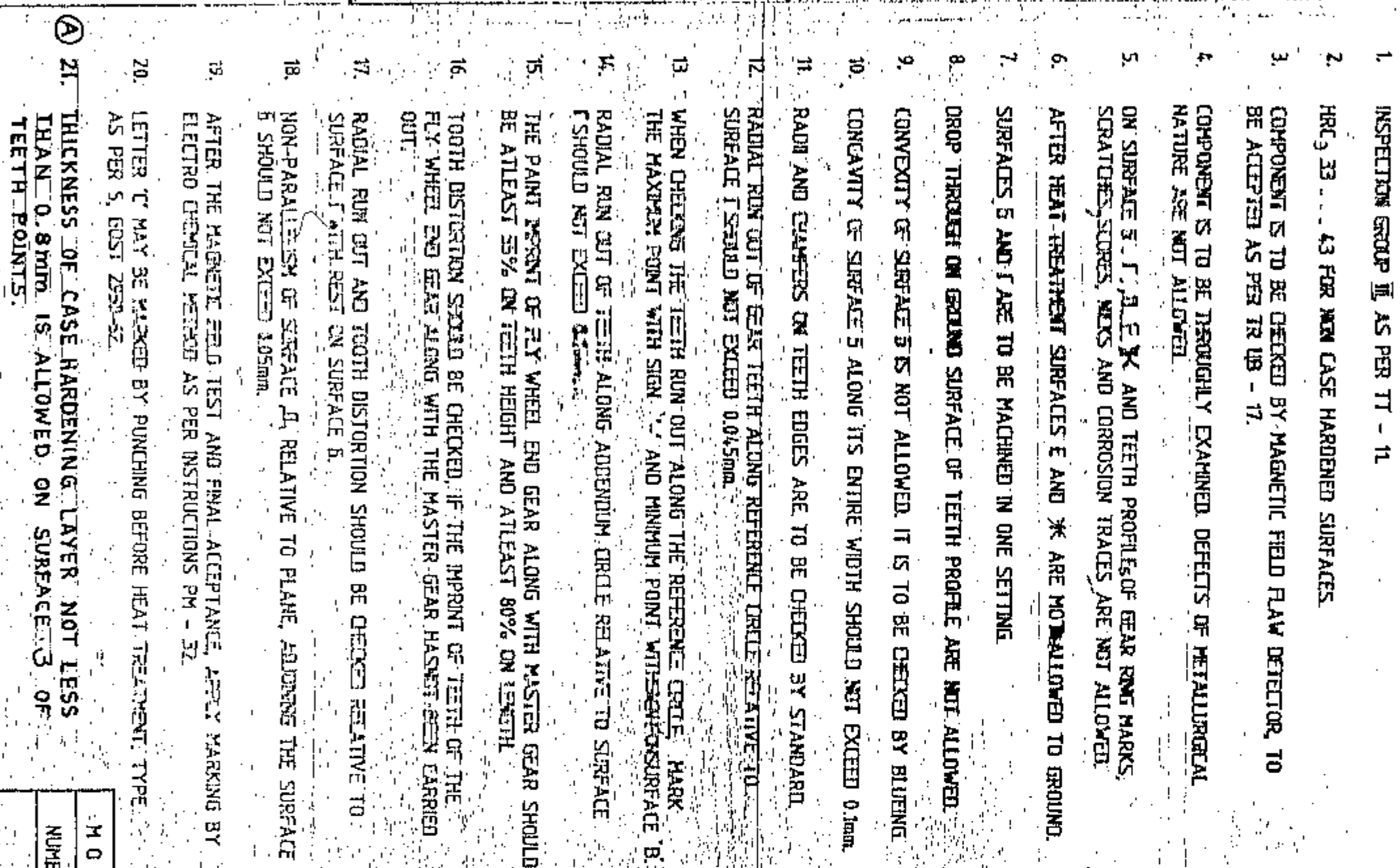




1. Поверхности Б и Г обрабатывать с одной стороны.
2. Проверить на шифробитность поверхности передней зубьев не менее 50% длины.
3. Шифробитность поверхности З не проверяется.
4. Проверить по краске.
5. Шифробитность поверхности Б на всей ее ширине.
6. Шифробитность на более 0,1 мм.
7. Проверить в фаски на кроющих зубьях проверить по эскизу.
8. Проверить по краске.
9. Проверить по краске.
10. Проверить по краске.
11. Проверить по краске.
12. Проверить по краске.
13. Проверить по краске.
14. Проверить по краске.
15. Проверить по краске.
16. Проверить по краске.
17. Проверить по краске.
18. Проверить по краске.
19. Проверить по краске.
20. Проверить по краске.
21. Проверить по краске.
22. Проверить по краске.
23. Проверить по краске.
24. Проверить по краске.
25. Проверить по краске.
26. Проверить по краске.
27. Проверить по краске.
28. Проверить по краске.
29. Проверить по краске.
30. Проверить по краске.
31. Проверить по краске.
32. Проверить по краске.
33. Проверить по краске.
34. Проверить по краске.
35. Проверить по краске.
36. Проверить по краске.
37. Проверить по краске.
38. Проверить по краске.
39. Проверить по краске.
40. Проверить по краске.
41. Проверить по краске.
42. Проверить по краске.
43. Проверить по краске.
44. Проверить по краске.
45. Проверить по краске.
46. Проверить по краске.
47. Проверить по краске.
48. Проверить по краске.
49. Проверить по краске.
50. Проверить по краске.
51. Проверить по краске.
52. Проверить по краске.
53. Проверить по краске.
54. Проверить по краске.
55. Проверить по краске.
56. Проверить по краске.
57. Проверить по краске.
58. Проверить по краске.
59. Проверить по краске.
60. Проверить по краске.
61. Проверить по краске.
62. Проверить по краске.
63. Проверить по краске.
64. Проверить по краске.
65. Проверить по краске.
66. Проверить по краске.
67. Проверить по краске.
68. Проверить по краске.
69. Проверить по краске.
70. Проверить по краске.
71. Проверить по краске.
72. Проверить по краске.
73. Проверить по краске.
74. Проверить по краске.
75. Проверить по краске.
76. Проверить по краске.
77. Проверить по краске.
78. Проверить по краске.
79. Проверить по краске.
80. Проверить по краске.
81. Проверить по краске.
82. Проверить по краске.
83. Проверить по краске.
84. Проверить по краске.
85. Проверить по краске.
86. Проверить по краске.
87. Проверить по краске.
88. Проверить по краске.
89. Проверить по краске.
90. Проверить по краске.
91. Проверить по краске.
92. Проверить по краске.
93. Проверить по краске.
94. Проверить по краске.
95. Проверить по краске.
96. Проверить по краске.
97. Проверить по краске.
98. Проверить по краске.
99. Проверить по краске.
100. Проверить по краске.

PLOT SAMPLE SHOULD BE APPROVED BY A H S D BEFORE BULK PRODUCTION					
EST. MASS 3776 Kg	H TO BE STAMPED OR MARKED WHERE LOCATED THIS # (LETTERS)				
ALL SHARP EDGES AND CORNERS TO BE REMOVED UNLESS OTHERWISE STATED MACHINED CORNERS TO HAVE R OUT- SIDE R INSIDE EQUIVALENT CHAMFERS ARE PERMISSIBLE.					
A	ISSUE DATE	NOTIN NO. BK 81 - 405 NATURE OF ASSIGNMENTS	DEN <i>Machined</i>	MATERIAL <i>Steel</i>	ISSD ON - <i>G 3305-01-T</i>
			BHD <i>S&S Bumpy</i>	TORONIA <i>GOST 1581-71</i>	
			RID <i>Machined</i>	STAMPING	
			1350 <i>1350</i>	CONTROL PLATE OF QUALITY ASSURANCE GEARLY VERIFICES	
			DATE <i>12-3-88</i>	SCALE <i>1 : 1</i>	AV ADI
			REVISIONS ON DRAWINGS OTHER THAN AS ORDERED	TITLE GEAR OF CRANK-SHAFT FLY WHEEL END	
			AT THEORIES TO	O S DAT NUMBER	CRAWLER NUMBER 3305-115-1