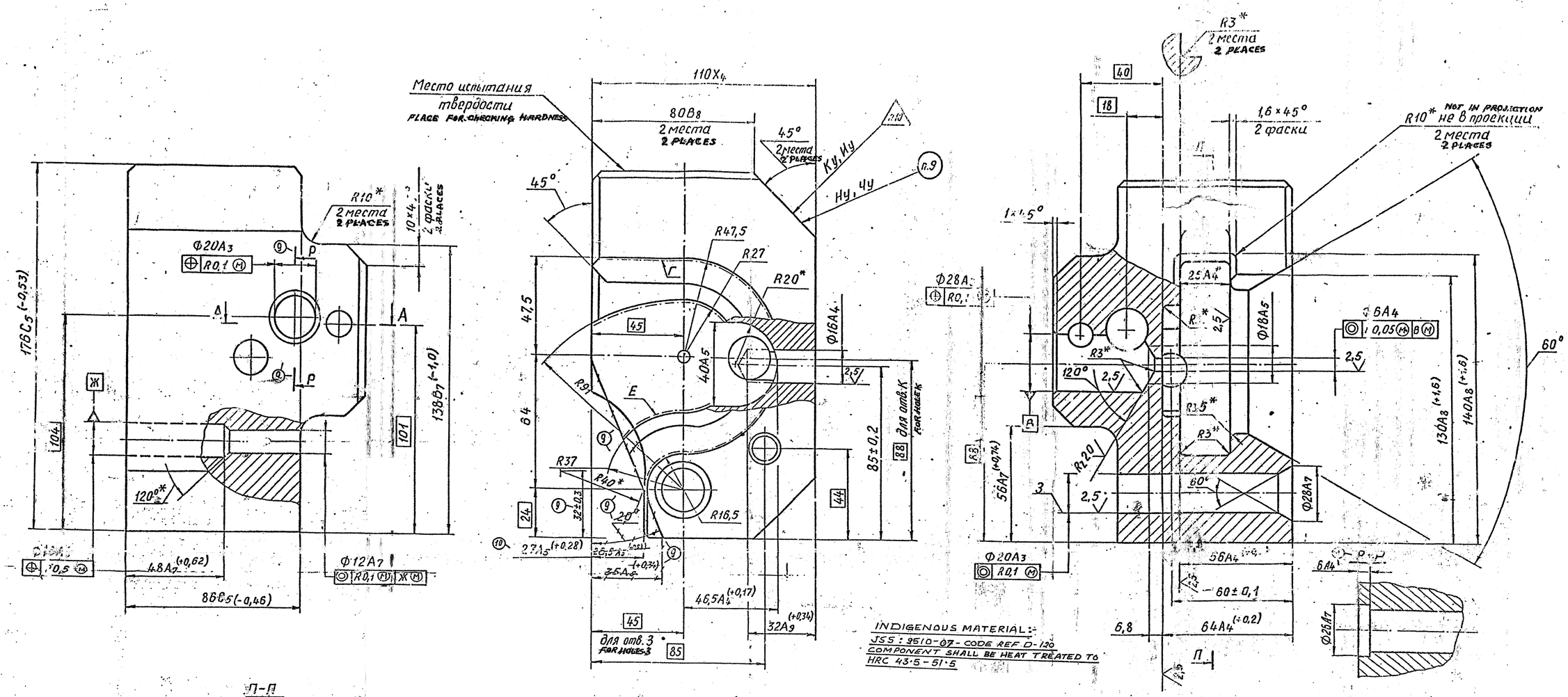

INDIGENOUS MATERIAL:-
JSS : 3510-07 - CODE REF D-120
COMPONENT SHALL BE HEAT TREATED TO
HRC 43·5 - 51·5

1. HRC$_э$ 43,5 . . . 51,5
2. Внутренние углы R≈0,4 мм.
3. Ребра притупить R≈0,6 мм.
4.* Размеры обеспеч. инстр.
5. Допуск по контуру Д - 0,15 мм.
6. Допуск по контурам Г, Б, И - 0,3 мм.
7. Допуск по контуру Е - 0,5 мм.
8. Покрытие. Хим. фос. ускоренное хр/прп. клей БФ-4 ГОСТ 12172-74.
9. Маркировать шрифтом ПО-5 ГОСТ 2930-62
10. Клеймить.

FOR NOTES SEE SHEET 2
METALLURGICAL TEST :- AS PER CQA (MET) ICHAPUR
QA INSTRUCTION NO. MGA-3/GA-4

Ⓓ-А-ТКБ-689.043 2 SHTS SHT-1

NO. OF SHEETS INCREASED TO 2

Ⓓ-А-ТКБ-689.026

BREECH BLOCK

18364-W 22.9.97	INDIGS. MATL AMENDED		SCALE 1:1
17972-W 15.5.94	INDIGS MATL ADDED.		
16877-W 26.3.90	DRG SEALED PROV	DO	CQA(W) JABALPUR

Подп. и дата
Инв. № дубл.
Взам. инв. №
Подп. и дата
Инв. № подл.
Ⓓ-А-ТКБ-689.043

Encl: NAI-(I) letter J1/6034 Dt 28/10.

NOTES :—

1. HRC_3 43,5 _____ 51,5 .
2. INTERNAL ANGLES R ≈ 0.4 MM .
3. BLUNT RIBS R ≈ 0.6 MM.
4. * ENSURE DIMENSIONS WITH TOOL .
5. TOLERANCE OVER CONTOUR Д – 0·15 MM.
6. TOLERANCE OVER CONTOUR Г, Б, И – 0·3 MM.
7. TOLERANCE OVER CONTOUR E – 0·5 MM.
8. COATING CHEMICAL PHOSPHATING 1 GLUE БФ-4 GOST 12172-74
9. MARK USING TYPE ПО-5 GOST 2930-62 .
10. STAMP.

CQA(W) JABALPUR

16877-W 26.5.90	DRG. SEALED PROV.	DO	A-TKБ-689.043 2 SHTS SHT-2