



1. * Размеры для справок.
2. Винт поз.5 должен поворачиваться свободно без заеданий при вращении ключом.
3. Резьбу винта поз.5 смазать смазкой ВНИИНП-273 ТУ 38-101476-74.
4. Винты поз.5 контрить кернением натягом металла в шлиц.
5. Маркировать обозначение сборочной единицы.

ТУК-108/1.С621-60 СБ				Лит	Масса	Масштаб
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата		
Разраб.	Некрасова			25.11.12	27,5	1:2
Проверил	Горбунов			25.11.12		
Т.контр.	Кузьмин			25.11.12		
Н.контр.	Кошелева			25.11.12		
Утв.	Сивков			25.11.12		
Заглушка технологическая				Лист	Листов	1
Сборочный чертеж						