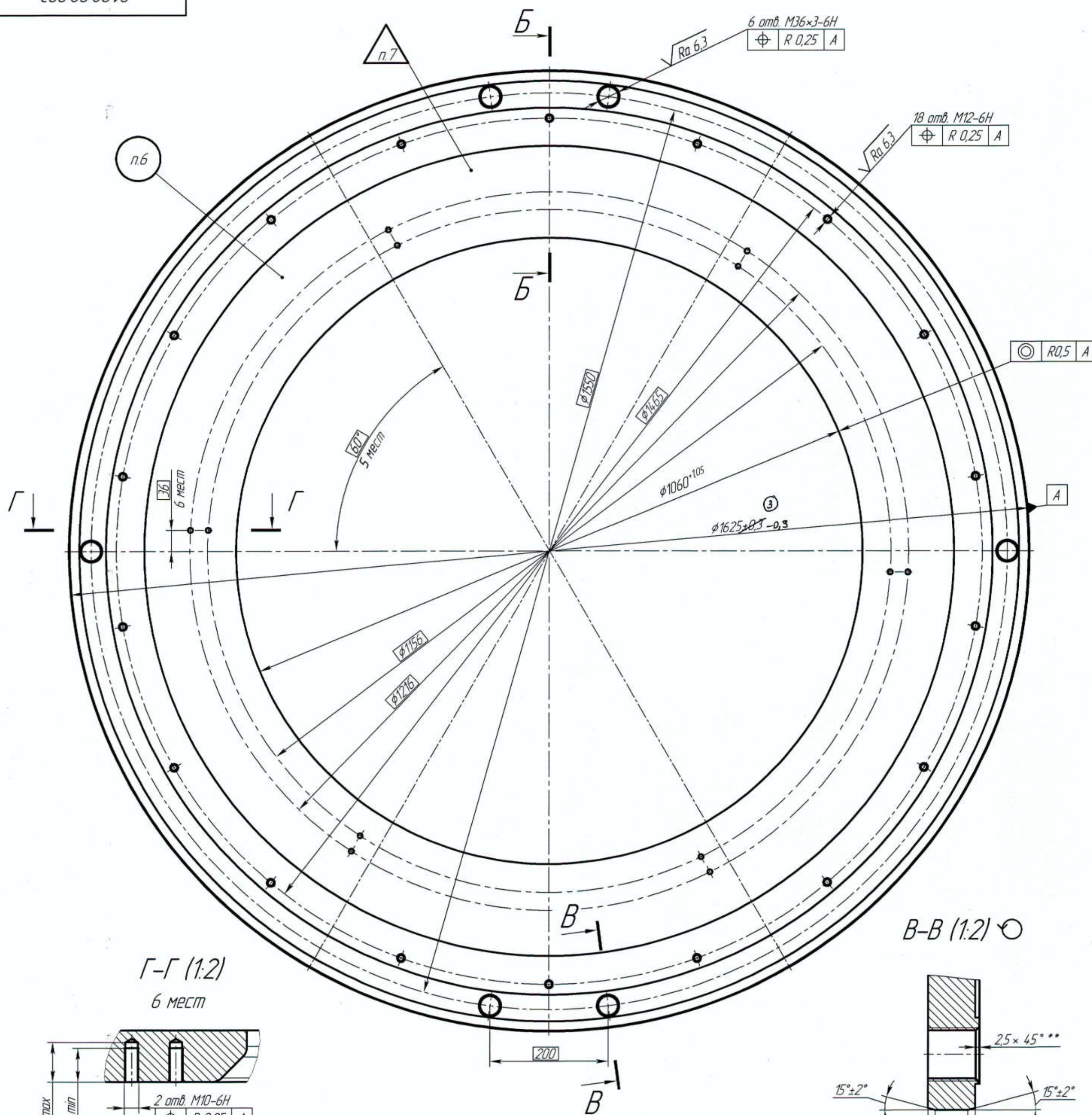
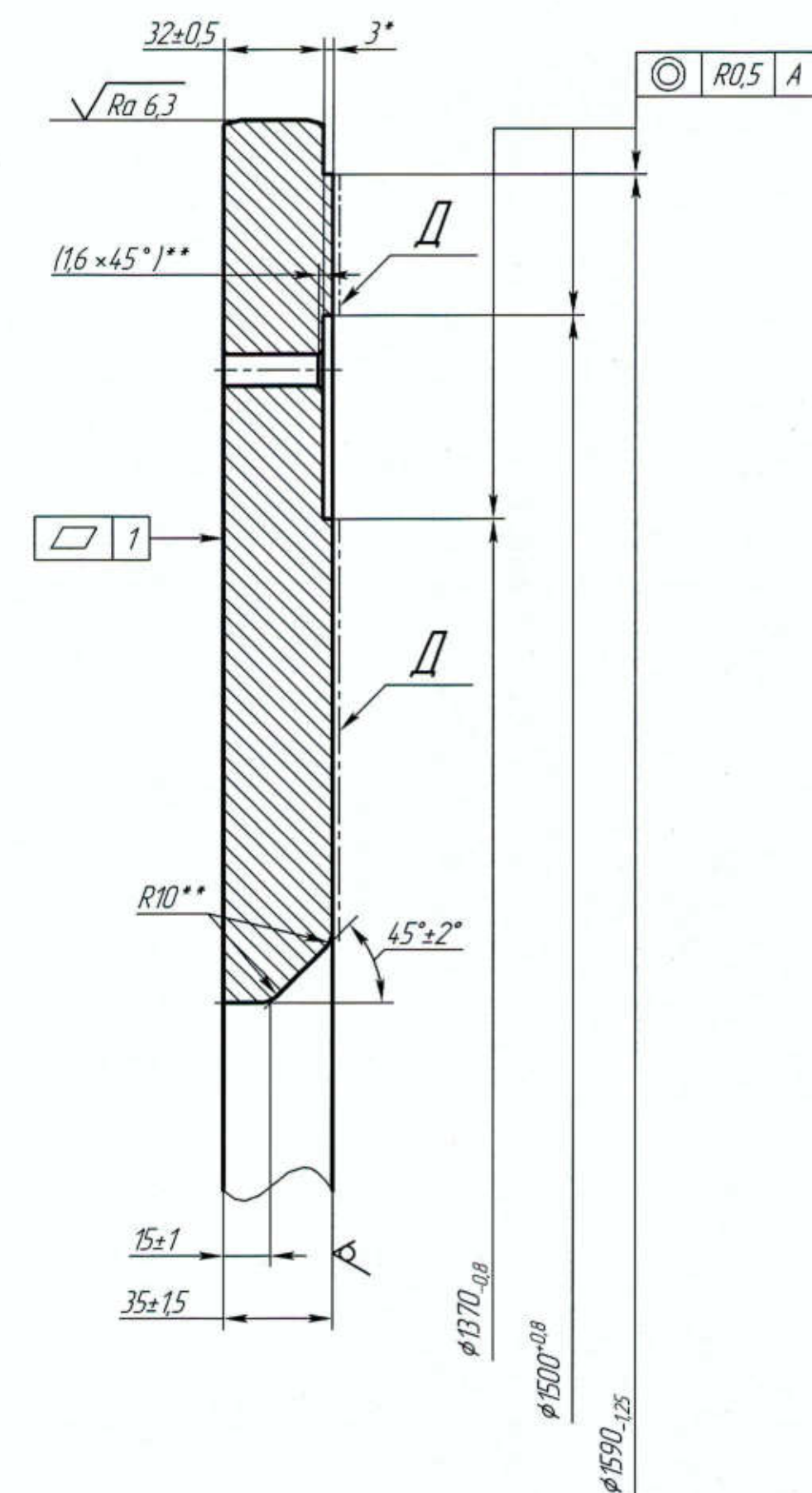


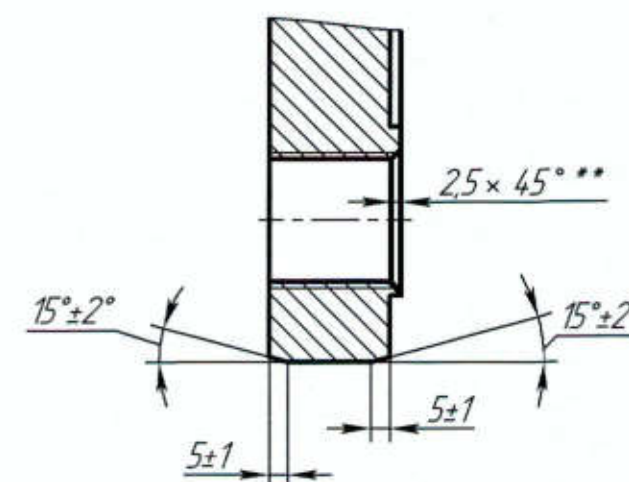
Изм. № подл.	Подп. и дата	Изм. № докл.	Подп. и дата	Взам. инв. №	11319	Спроб. №	0102.02.000	Перв. примен.	0102.02.000
12492	08.08.24								



Б-Б (1:2)



B-B (1:2) ☉



- \*Размеры для справок.
- \*\*Размеры обеспеч. инстр.
- Общие допуски ГОСТ 30893.2 - ТК.
- Не допускается окалина, следовая, сплошная или точечная коррозия.
- Перед механической обработкой детали поверхность Д очистить дробеструйным методом.
- Маркировать обозначение детали, наименование завода-изготовителя или товарный знак, уникальный идентификационный номер шрифтом 10-Пр3 ГОСТ 26.020-80.
- Клеймить знак ОТК завода-изготовителя.

0102.02.003				Лист	Масса	Масштаб
3	ОГК.142-2025	11.11.25				
2	Зам. ОГК.106-2024	12.09.24				
Изм.	№ док.	Подп.	Дата			
Разраб.	Яворский	11.09.24			309	1:5
Проб.	Пеннер	0.08.24				
Т.контр.	Филиппова	12.08.24				
Н. контр.	Мешина	08.08.24				
Утв.	Котов	11.08.24				
Плита сердечника нажимная				Лист	Листов	1
40 ГОСТ 19903-2015 0912С ГОСТ 19281-2014				АО "РЭД"		