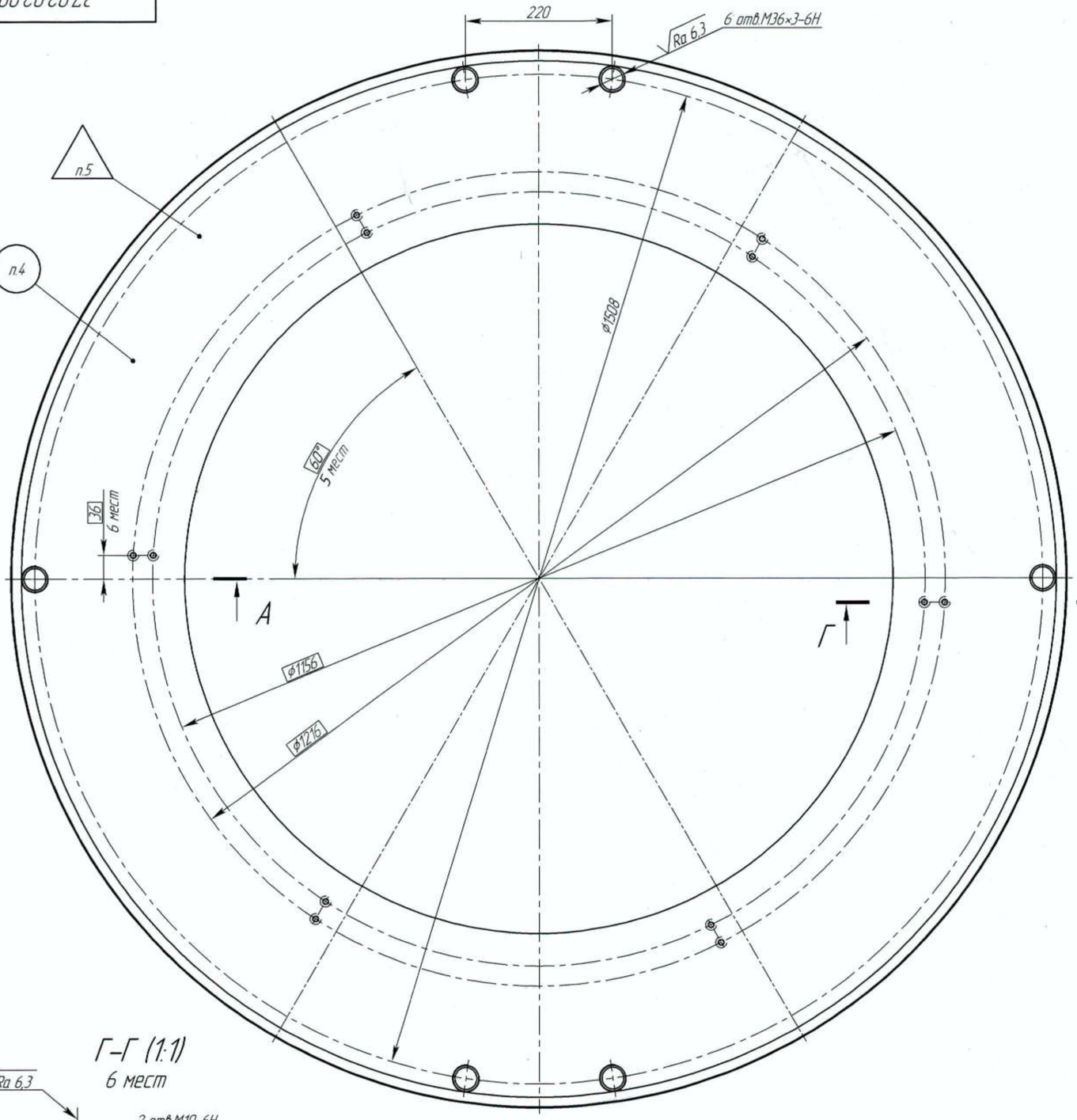
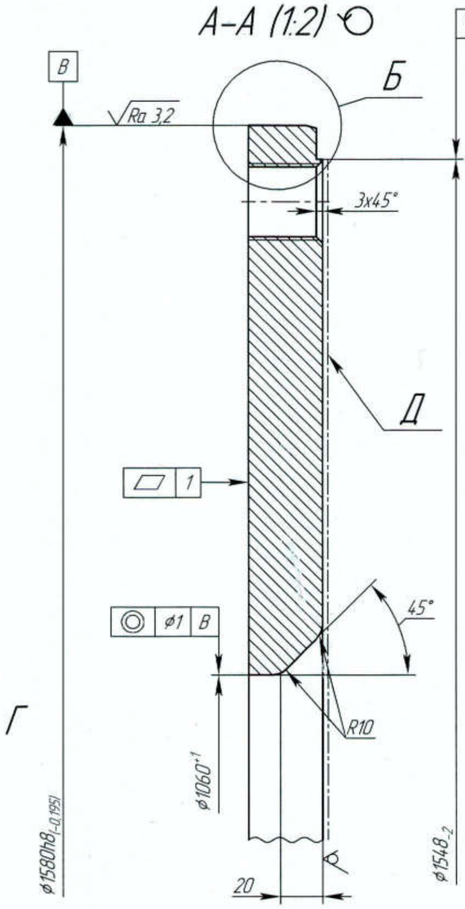
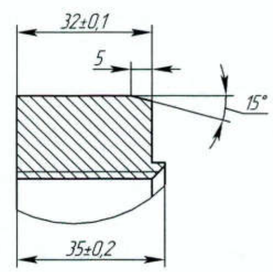
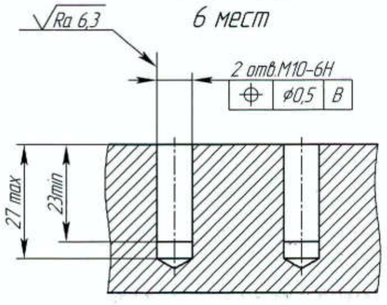
37.02.02.001

Ra 12,5(√)









1. Общие допуски по ГОСТ 30893.2 – cl.
2. Не допускается окалина, следовая, сплошная или точечная коррозия.
3. Перед механической обработкой детали поверхность Д очистить дробеструйным методом.
4. Маркировать обозначение детали, наименование завода-изготовителя или товарный знак, уникальный идентификационный номер шрифтом 10-Пр.3 ГОСТ 26.020-80.
5. Клеймить знаком ОТК завода-изготовителя.

					37.02.02.001		
2	Зам.	ОГК.003-26		30.01.26			
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата			
Разраб.		Назаренко		29.01.26	Плита сердечника нажимная	Лит.	Масса 285,5 / Масштаб 1:5
Пров.		Пеннер		29.01.26		Лист	Листов 1
Т.контр.		Филиппова		29.01.26			
Н. контр.		Мешина		30.01.26	36 ГОСТ 19903-2015 / Лист 09Г2С ГОСТ 19281-2014	АО "РЭД"	
Утв.		Котов		30.01.26			

Копировал

Формат А2

Перв. примен. 37.02.02.000

Справ. №

Подп. и дата

Инв.№ дубл.

Взам.инв.№ 34.04

Подп. и дата 30.01.26

Инв.№ подл. 15223