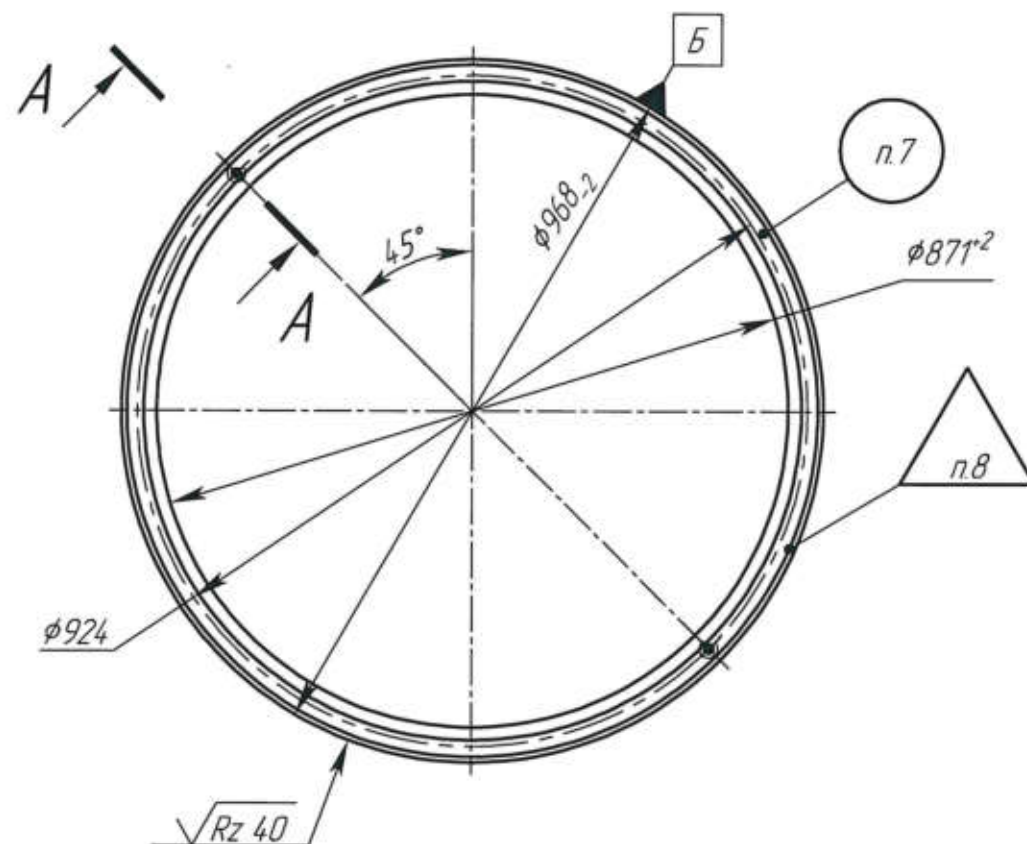


5102.02.002

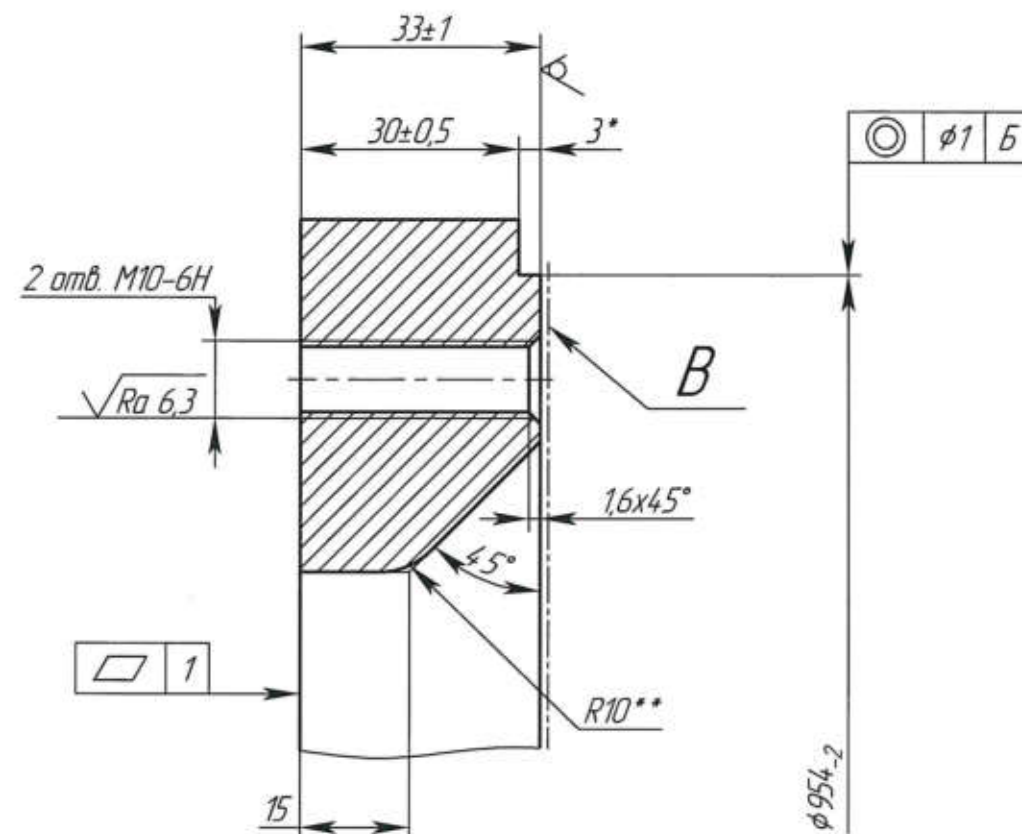
Справ. №
5102.02.000

Подп. и дата





Инв.№ дил.

Взам.инв.№
8748Подп. и дата
Исх. № 23.01.25Инв.№ подл.
13039

A-A (1:1) ○

 $\sqrt{Ra} 12,5(\sqrt{V})$ 

- 1 * Размеры для справок.
- 2 ** Размеры обеспеч. инстр.
- 3 Общие допуски по ГОСТ 30893.2-сЛ.
- 4 Не допускается окалина, следовая, сплошная или точечная вторичная коррозия.
- 5 Перед механической обработкой детали поверхность В очистить дробеструйным методом.
- 6 Острые кромки притупить фаской $0,3 \times 45^\circ$ или радиусом $0,3$ мм, не более.
- 7 Маркировать обозначение детали, наименование завода-изготовителя или товарный знак, уникальный идентификационный номер шрифтом 5-Пр3 ГОСТ 26.020-80.
- 8 Клеить знак ОТК завода-изготовителя.

					51.02.02.002				
4	Зам	ОГК.177-2024		23.01.2025	Плита нажимная	Лит.	Масса	Масштаб	
Изм	Лист	№ докум.	Подп.	Дата					
Разраб.	Желтышев			20.01.2025			31,9	1:10	
Проб.	Пеннер			20.01.2025					
Т.контр.	Беломыслова			20.01.2025		Лист	Листов	1	
Н. контр.	Мешина			20.01.2025	Лист	Б-ПН-0-36 ГОСТ 19903-2015 09Г2С ГОСТ 19281-2014		АО "РЭД"	
Утв	Котов			21.01.25					

Копировал

Формат А3