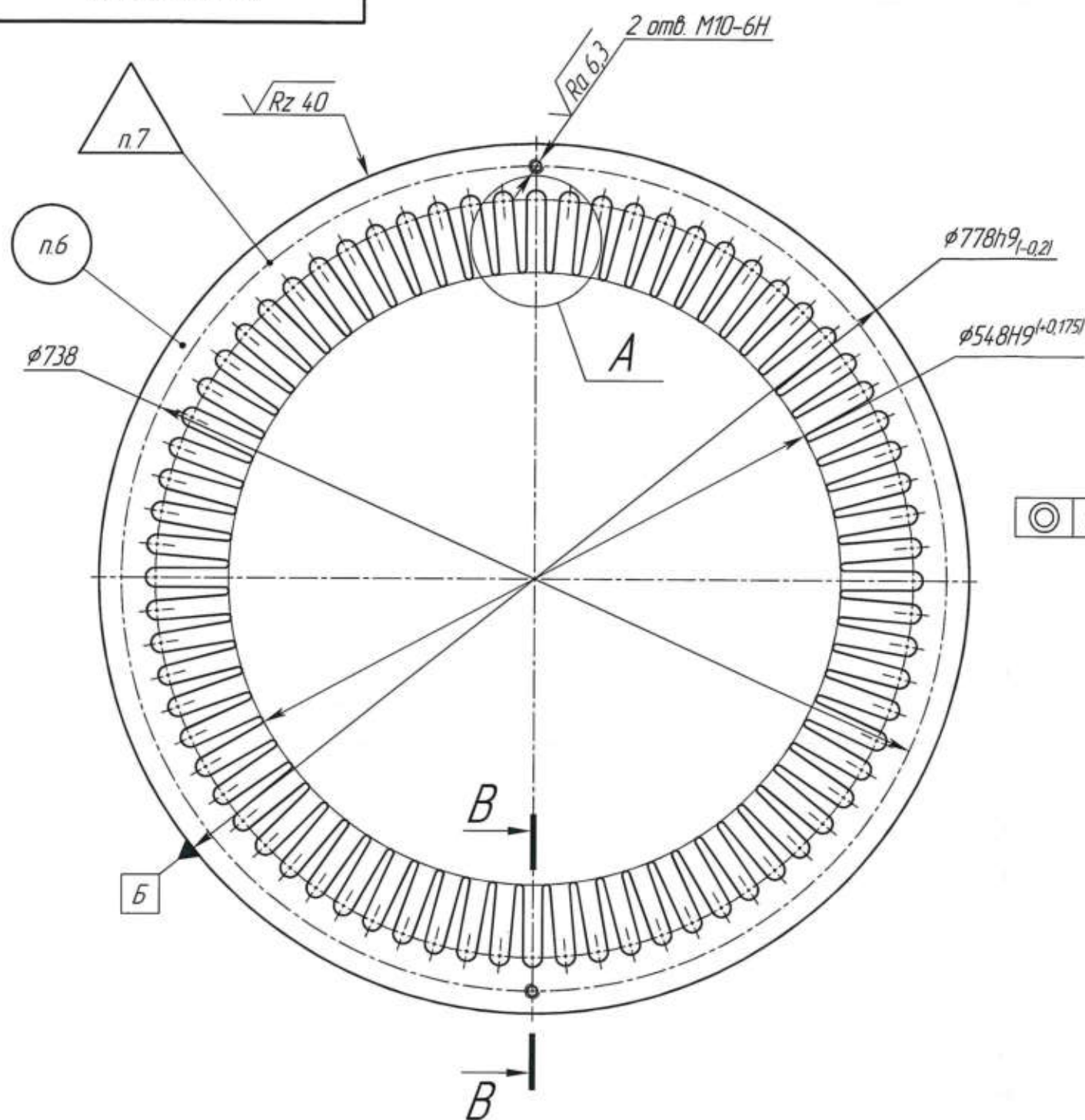


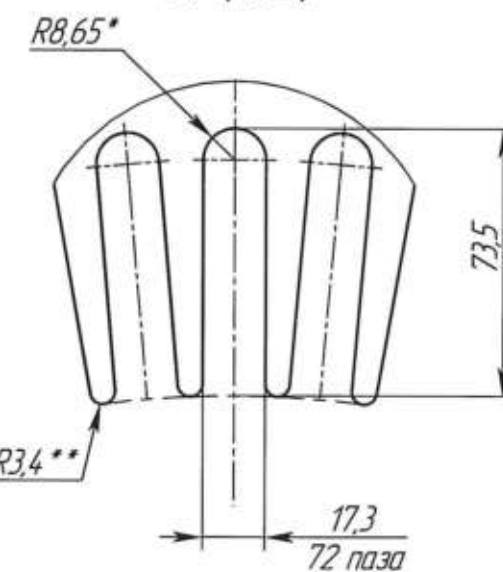
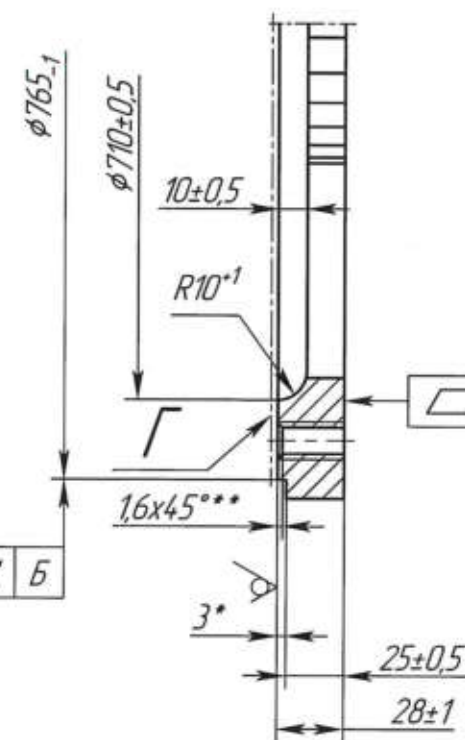
55.02.02.002



B-B (1:2,5)

A (1:2)

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



- 1 * Размеры для справок.
- 2 ** Размеры обеспеч. инстр.
- 3 Общие допуски по ГОСТ 30893.2-МК.
- 4 Не допускается окалина, следовая, сплошная или точечная вторичная коррозия.
- 5 Перед механической обработкой детали поверхность Г очистить дробеструйным методом.
- 6 Маркировать обозначение детали, наименование завода-изготовителя или товарный знак, уникальный идентификационный номер шрифтом 5-ПрЗ ГОСТ 26.020-80.
- 7 Клеить знак ОТК завода-изготовителя.

| | | | | | | | |
|--------------|----------|------------|-------|------|--|----------|----------|
| 55.02.02.002 | | | | | | | |
| 4 | Зам. | ОГК.167-25 | Зам. | Зам. | Плита сердечника нажимная | Лист | Масса |
| Изм. | Лист | № докум. | Подп. | Дата | | | Масштаб |
| Разраб. | Шушкин | | | | | | 215 |
| Пров. | Капустин | | | | | | 15 |
| Т.контр. | Мокляк | | | | | Лист | Листов 1 |
| Н. контр. | Мешина | | | | Лист 30 ГОСТ 19903-2015 09Г2С ГОСТ 19281-2014 | АО "РЭД" | |
| Утв. | Котов | | | | | | |

Копировал

Формат А3