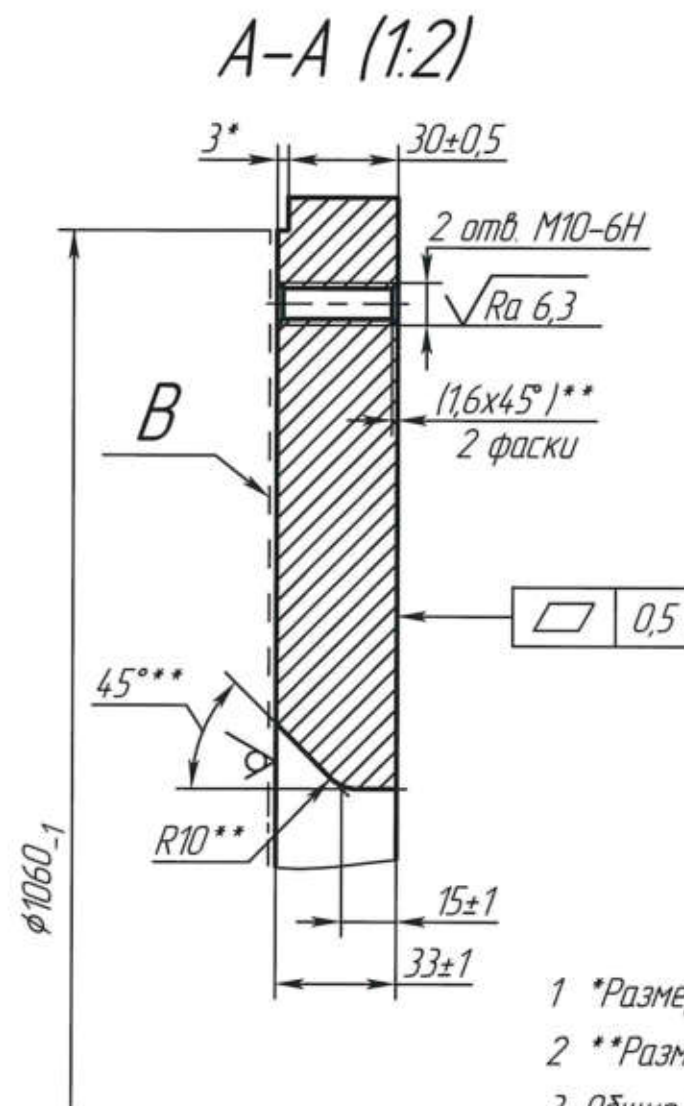
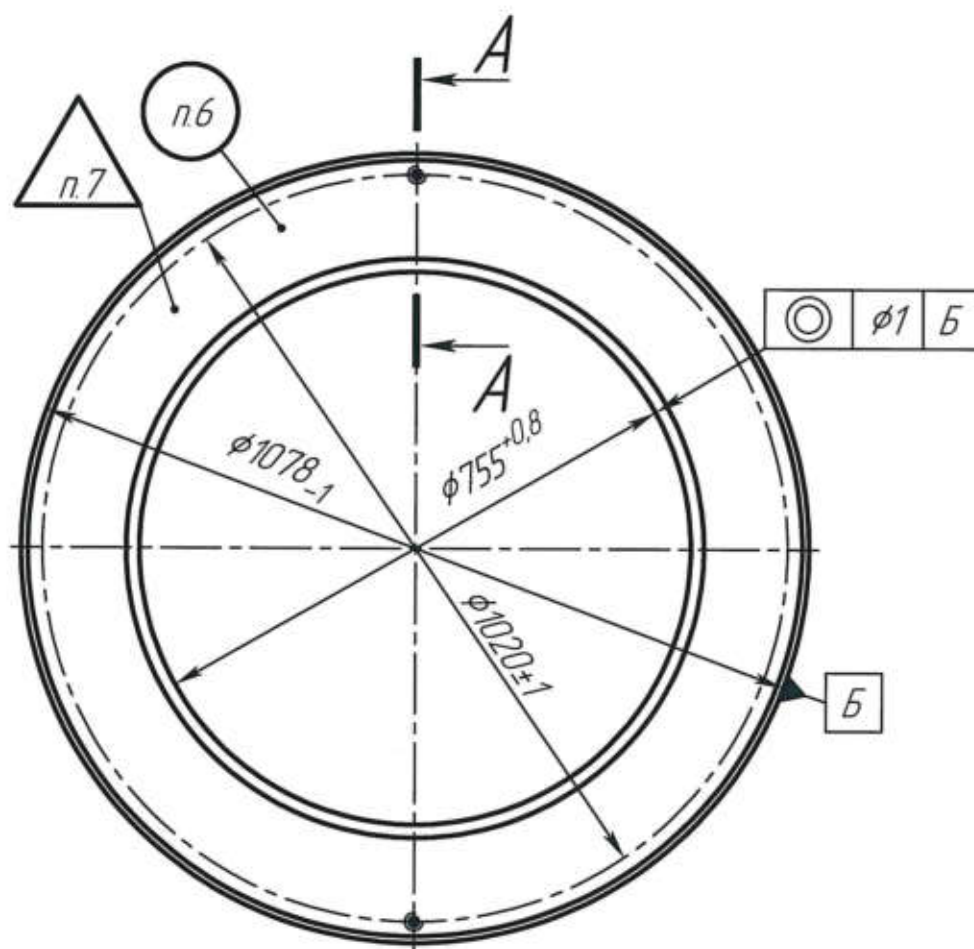


64.02.02.002

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



- 1 *Размер для справок.
- 2 **Размеры обеспеч. инстр.
- 3 Общие допуски ГОСТ 30893.2 - ТК.
- 4 Не допускается окалина, следовая, сплошная или точечная коррозия.
- 5 Перед механической обработкой детали поверхность В очистить дробеструйным методом.
- 6 Маркировать ударным способом обозначение детали, наименование завода-изготовителя или товарный знак, уникальный идентификационный номер шрифтом 10-ПрЗ ГОСТ 26.020-80.
- 7 Клеить знак ОТК завода-изготовителя.

Справ. №	Перв. примен.	64.02.02.0000
Инд. № подл.	Подп. и дата	Инд. № дцл.
15153	Ищук 28.01.26	Взаминд. №

64.02.02.002					Лит.			Масса	Масштаб
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Плита сердечника нажимная			116	1:10
Разраб.	Капустин	Ищук	28.01.26						
Проб.	Антипов	Ищук	28.01.26						
Т.контр.	Моклаев	Ищук	28.01.26						
Н. контр.	Мешина	Ищук	28.01.26		Лист 36 ГОСТ 19903-2015 09Г2С ГОСТ 19281-2014			АО "РЭД"	
Утв.	Котов	Ищук	28.01.26						

Копировал

Формат А3