



- 1 \*Размеры 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 обозначение детали, наименование завода-изготовителя или товарный знак, уникальный идентификационный номер шрифтом 10-ПрЗ ГОСТ 26.020-80.
- 7 Клеить знак ОТК завода-изготовителя.

Изм. №	Подп. и дата	Взам. инд. №	Инд. №	Подп. и дата	Склад. №	Печ. инвент.
11424	Исх. 25.12.23	9232			R00003300	

R00003296					
2	Зам.	ОГК 136-2023	18.12.23	Лит.	Масса
Изм.	Лист	№ док.	Подп.	Дата	Масштаб
Разраб.	Капустин	18.12.23		44	15
Проб.	Меннер	18.12.23			
Т.контр.	Большакова	18.12.23		Лист	Листов 1
Н.контр.	Мещина	18.12.23		40 ГОСТ 19903-2015	
Утв.	Котов	18.12.23		Лист 09/2С ГОСТ 19281-2014	
Копировал				Формат А2	

Плита сердечника нажимная

АО "РЭД"