



- 1 *Размеры для справок.
- 2 **Размеры обеспеч. INSTR.
- 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.

				R00004867					
2	Зам.	ОГК-133-2023	[Signature]	11.11.23	Плита сердечника нажимная	Лист	Масса	Масштаб	
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата					
Разраб.	Капустин		[Signature]	11.11.23			73		15
Пробв.	Пеннер		[Signature]	11.11.23					
Т.контр.	Илимов		[Signature]	11.11.23		Лист	Листов		1
Н. контр.	Мешина	[Signature]			Лист $\frac{30 \text{ ГОСТ } 19903-2015}{09\Gamma 2С \text{ ГОСТ } 19281-2014}$				
Утв.	Котлов	[Signature]				АО "РЭД"			