

977900008

Перв. примен.

R00006446

Справ. №

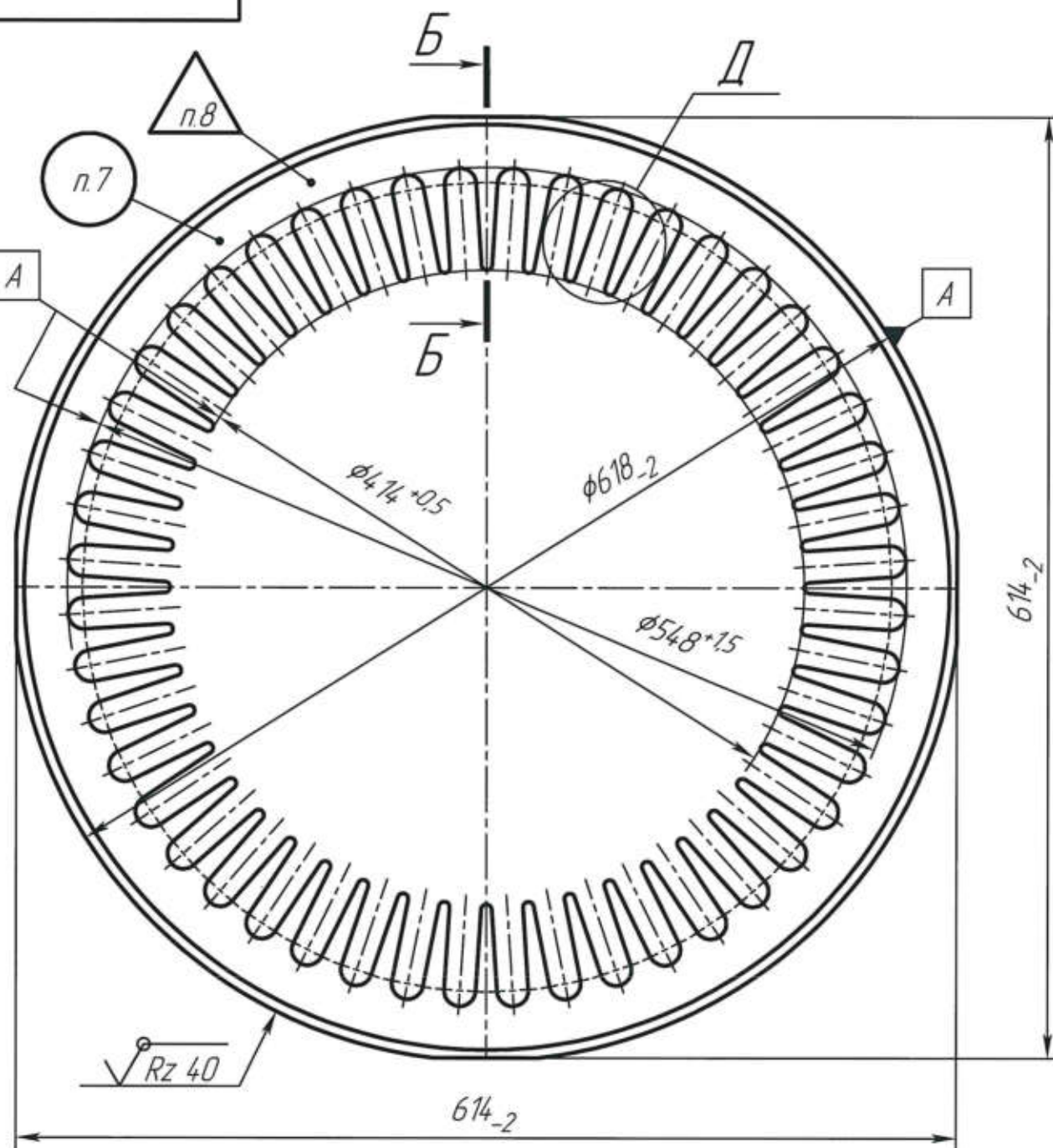
Инв.№

Подп. и дата

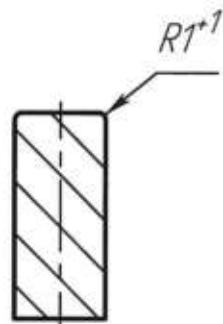
Взам.инв.№

Подп. и дата

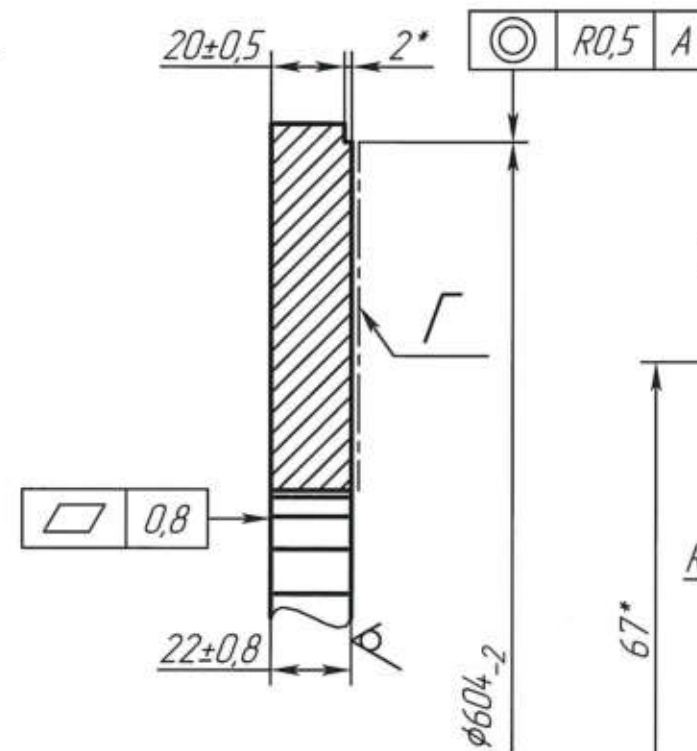
Инв.№ подл.



B-B (1:1) ☉

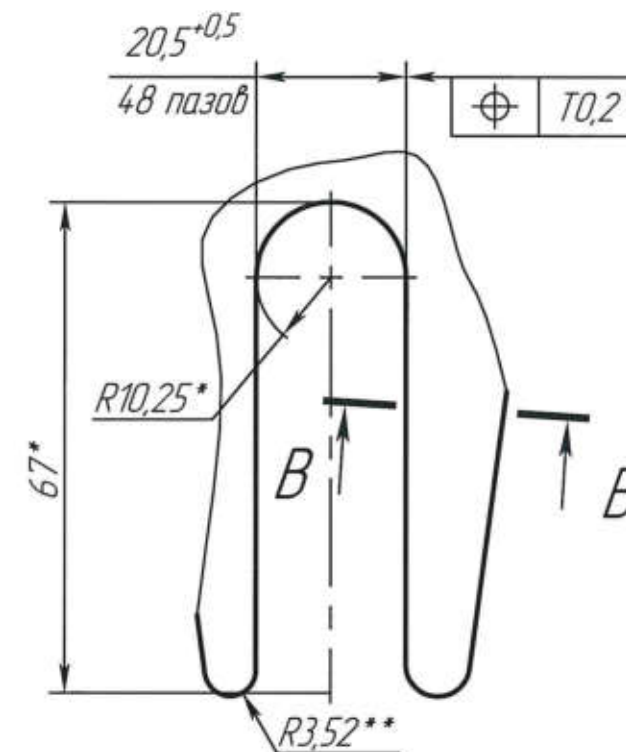


Б-Б (1:2)



√ Ra 12,5 (√)

Д (1:1) ☉



- 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 Допуск углового расположения между двумя любыми пазами 1°.
- 6 Перед механической обработкой детали поверхность Г очистить дробеструйным методом.
- 7 Маркировать ударным способом обозначение детали, наименование завода изготовителя или товарный знак, уникальный идентификационный номер шрифтом 10-ПрЗ ГОСТ 26.020-80.
- 8 Клеить знак ОТК завода-изготовителя.

				R00006446			
2	Зам.	ОГК 139-2023	В.И.И.И.	18.12.23	Лит.	Масса	Масштаб
Изм.	Лист	№ док.	Подп.	Дата	Плита сердечника нажимная		
Разраб.	Капустин	18.12.23	18.12.23	18.12.23			
Проб.	Пеннер	18.12.23	18.12.23	18.12.23			
Т.контр.	Большакова	18.12.23	18.12.23	18.12.23			
Н.контр.	Мешина	18.12.23	18.12.23	18.12.23	Лист 25 ГОСТ 19903-2015 09Г2С ГОСТ 19281-2014		
Утв.	Котов	18.12.23	18.12.23	18.12.23			
					Лист	Листов	1
					АО "РЭД"		

Копировал

Формат А3