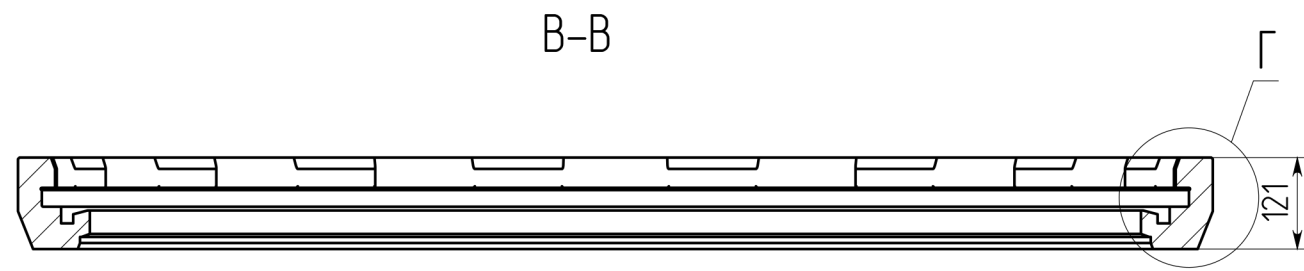
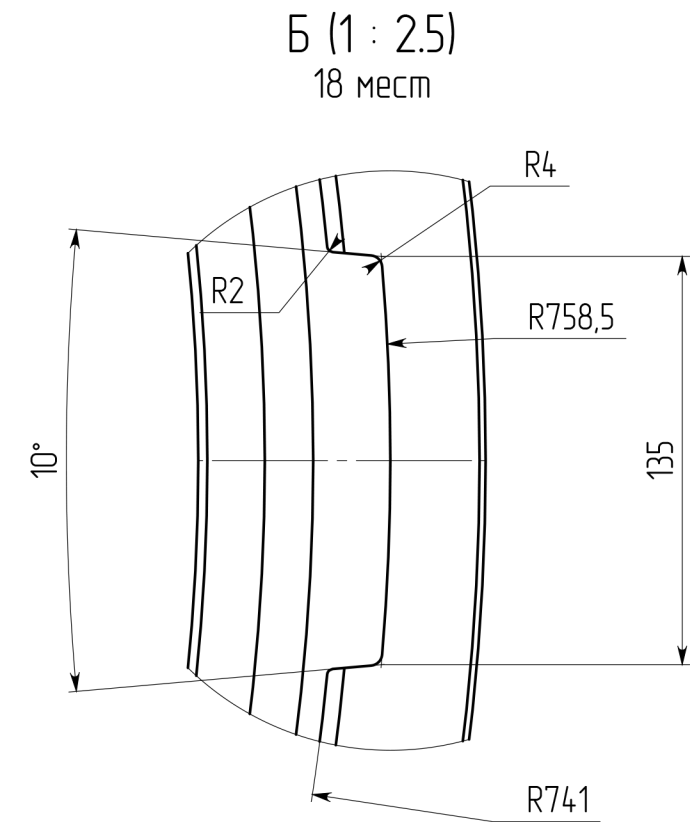
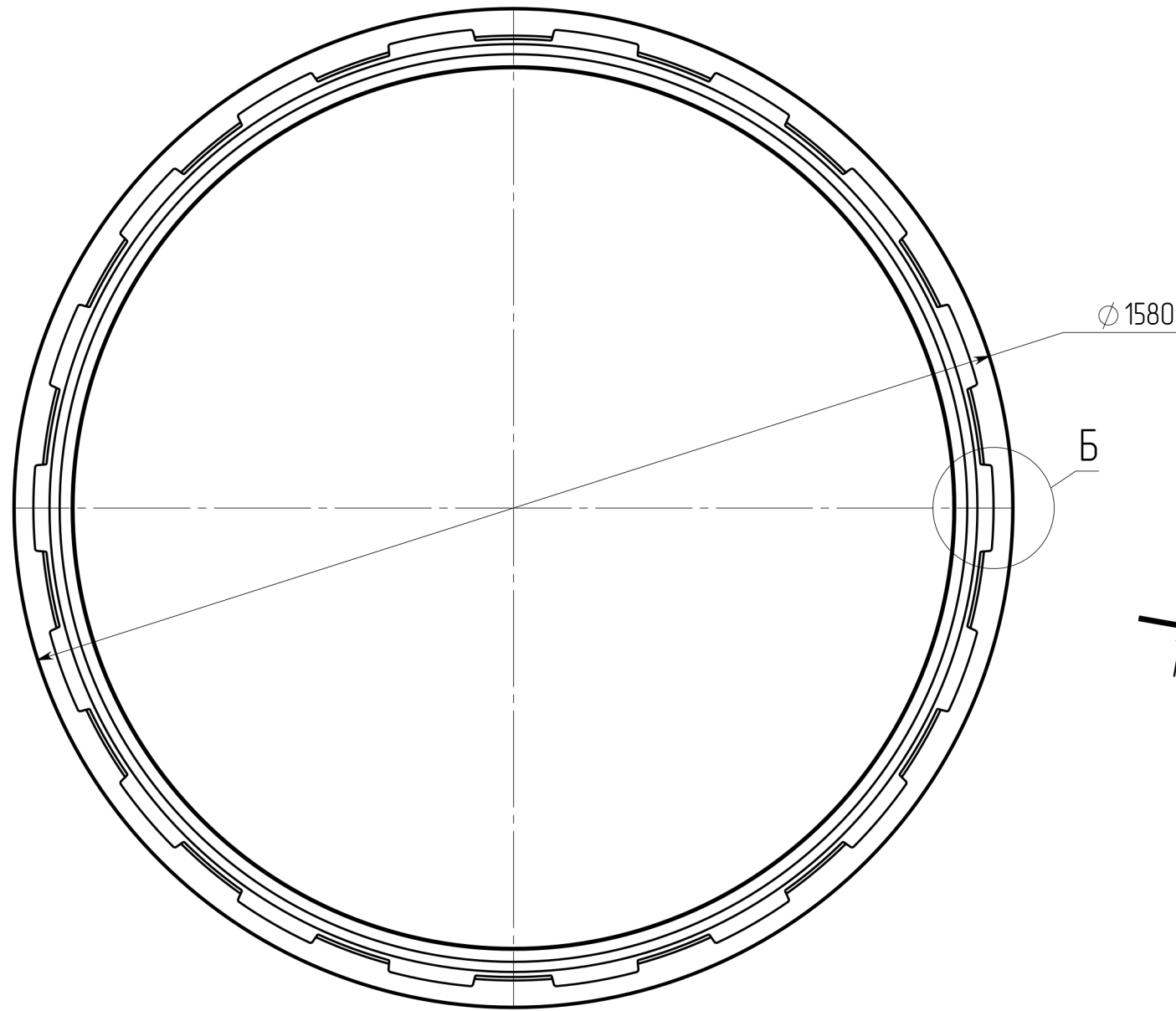


55ДК.442353.080.01.01.02.002

√ Ra 6,3 (✓)



- 1 \*Размеры для справок.
- 2 Общие допуски по ГОСТ 30893.1: Н14, н14, ±IT14/2.
- 3 Допускается изготавливать из нескольких частей, не более 8, с последующей сваркой частей между собой швом С25 ГОСТ 14771-76 с полным проваром. Швы проверить УЗК.
- 4 Швы располагать в области зубьев.
- 5 Контроль сварных швов по РД 03-606-03.
- 6 Сварные швы клеймить номером клейма сварщика. Способ клеймения ударный.
- 7 Маркировать: Ч
- 8 Остальные требования по ГОСТ 34347-2017 и ПБ 03-584-03.

					<b>55ДК.442353.080.01.01.02.002</b>		
					<b>Кольцо замка нижнее</b>		
					Лист	Масса	Масштаб
						238.14	1:10
					Лист 1	Листов 2	
					<b>Ст3 ГОСТ 380-2005</b>		
Изм	Лист	№ докум.	Подп.	Дата			
Разраб.		Ермаков					
Проб.		Лифанов					
Т.контр.							
Нач. отд.		Пилюк					
Н.контр.							
Утв.		Елисеев					

Копировал:

Формат А3

Перб. примен.

Справ. №

Подп. и дата

Инд. № дубл.

Взам. инд. №

Подп. и дата

Инд. № подл.

B-B

∅ 1580

Б

B

Б (1 : 2.5)  
18 мест

R4

R2

R758,5

10°

135

R741

Г

121