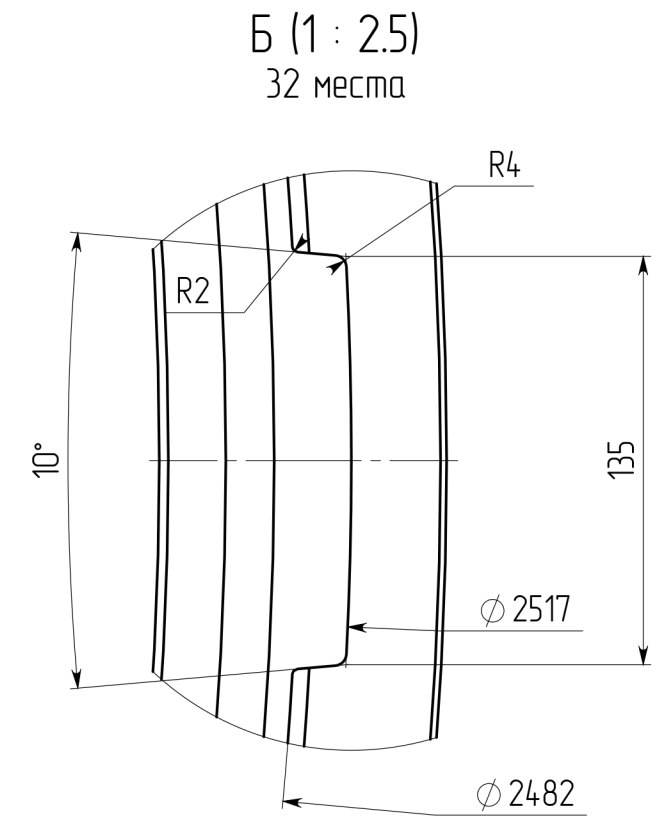
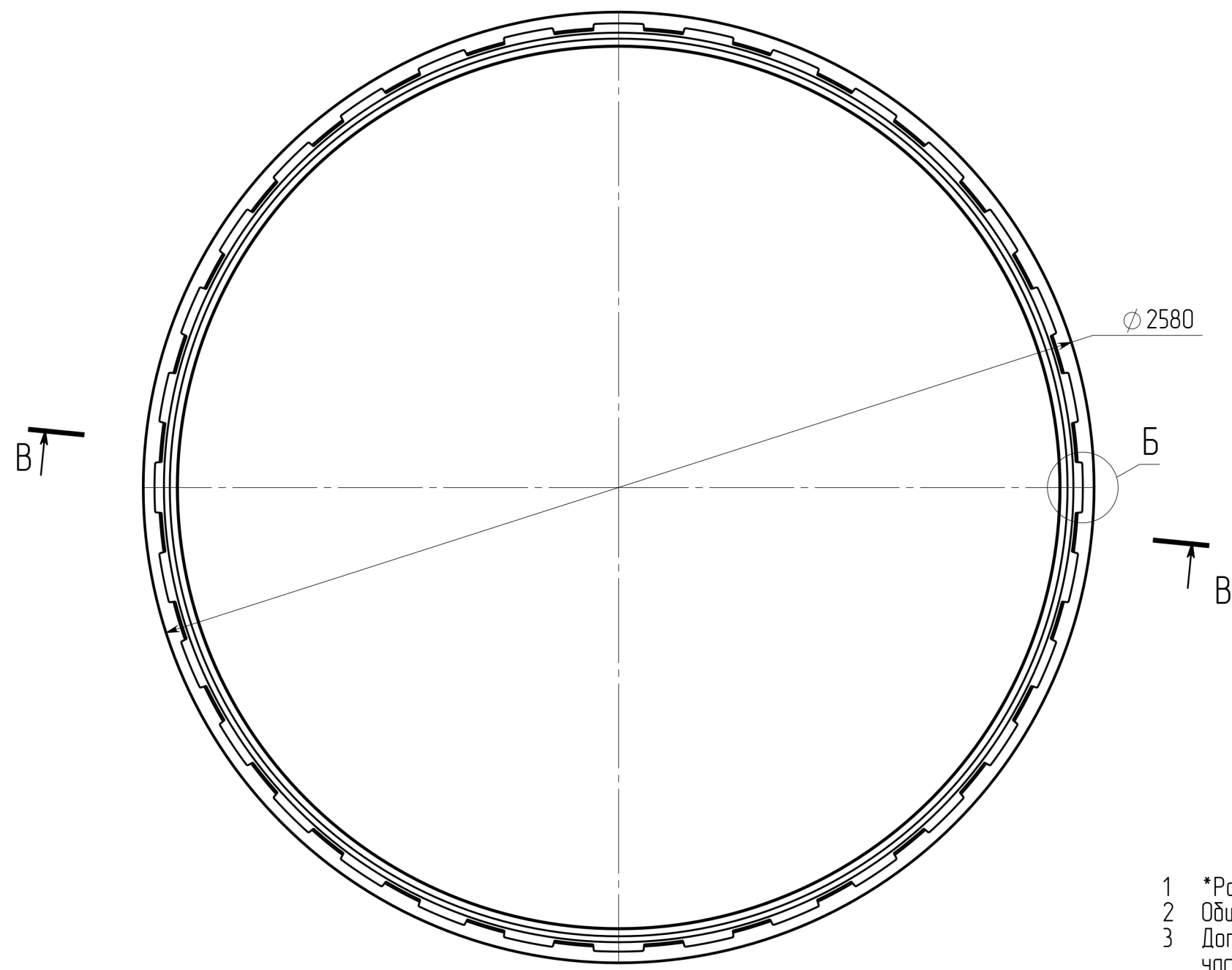


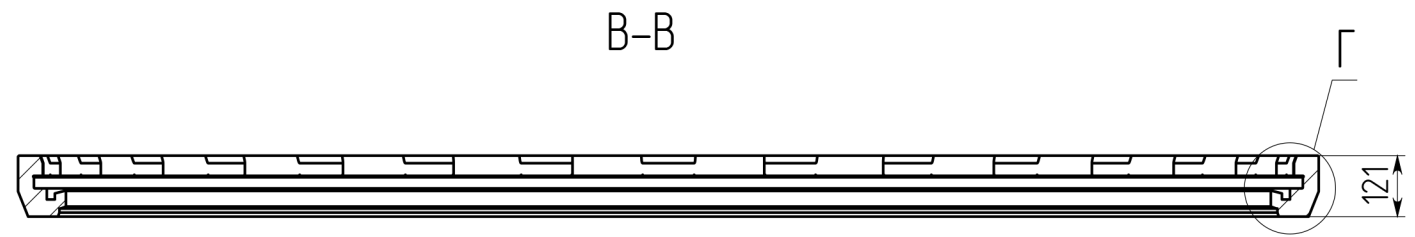
55ДК.442353.082.01.01.02.009

√ Ra 6,3 (✓)

Перв. примен.
Справ. №
Подп. и дата
Инв. № дубл.
Взам. инв. №
Подп. и дата
Инв. № подл.



- 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.



					55ДК.442353.082.01.01.02.009		
					Кольцо замка нижнее		
Изм	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Лит.	Масса	Масштаб
Разраб.		Ермаков				394.85	1:15
Проб.		Лифанов					
Т.контр.					Лист 1	Листов 2	
Нач. отд.		Плюк			Ст3 ГОСТ 380-2005		
Н.контр.							
Утв.		Елисеев					