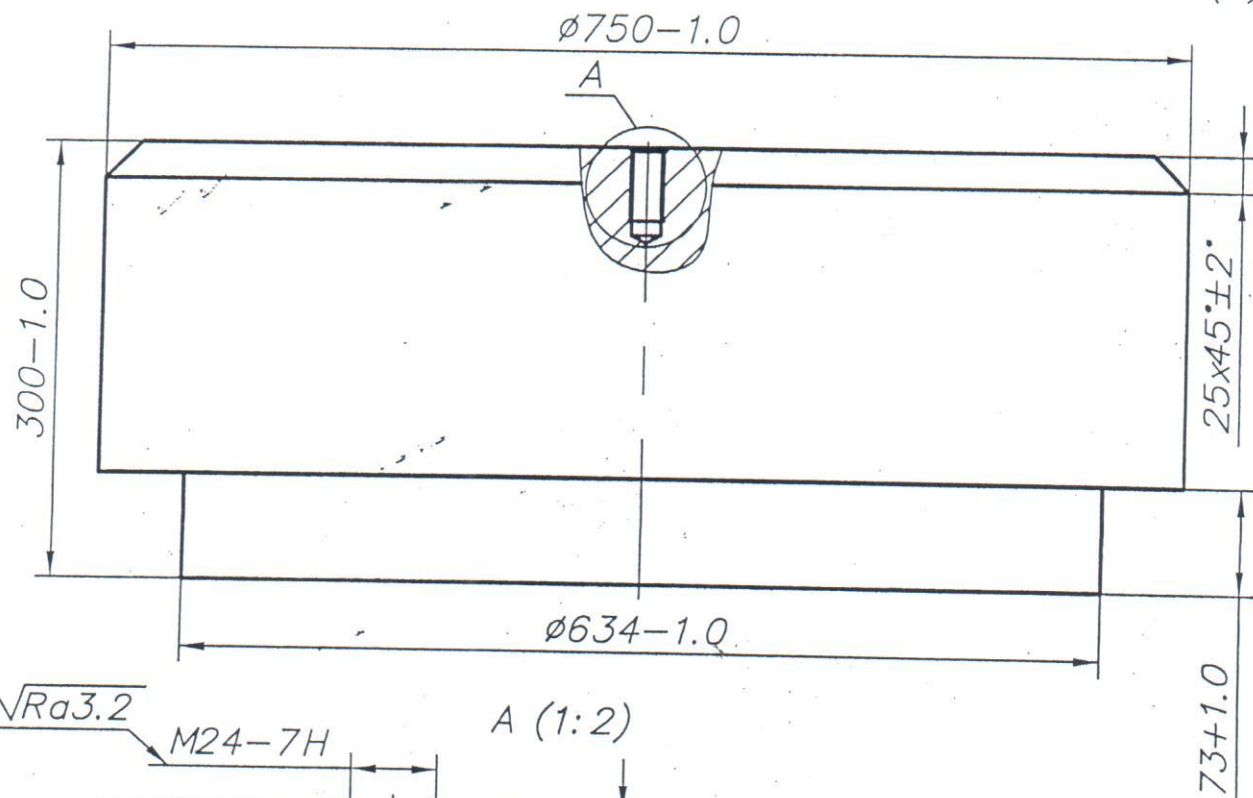


$\sqrt{Ra} \ 6.3(\sqrt{V})$



1. Острые кромки притупить радиусом  $R=2\pm0.5$  или фаской  $2\pm0.5\times45^\circ\pm2^\circ$ .
2. Материал-заменитель: Ст10, Ст15 или Ст20 ГОСТ 1050-88.
3. Маркировать и клеймить шифром 5-Пр3 ГОСТ 26.008-85 на бирке.
4. В сертификате, направляемом заказчику, указать марку материала, хим. состав и мех. свойства.

Количество - 1 шт.

239.2.001ПК

Заготовка

Сталь Ст3сп  
ГОСТ 535-2005

| Лит. | Масса    | Масштаб |
|------|----------|---------|
|      | 972      | 1:5     |
| Лист | Листов 1 |         |



Формат А4

Перв. примен.

3/3 903

Справ. N

Подп. и дата

Инв. N дубл.

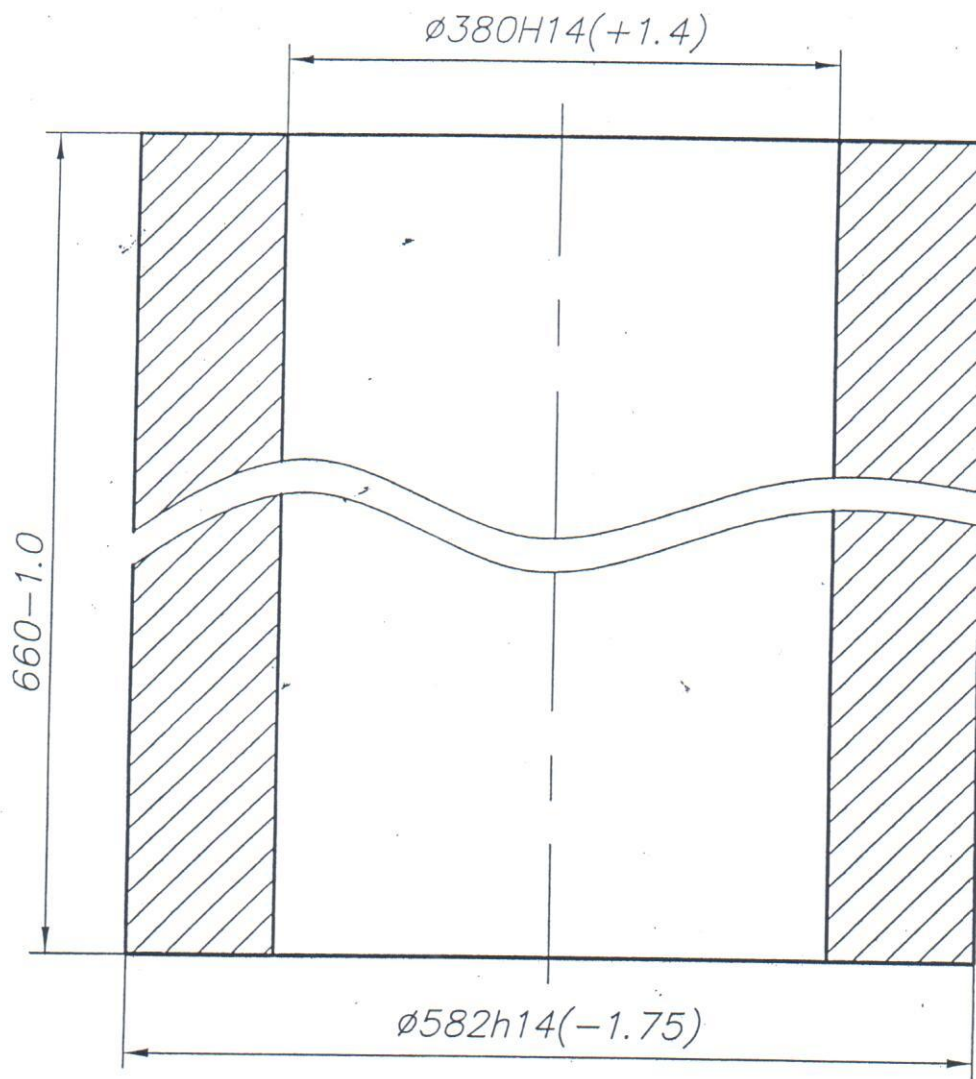
Взам. инв. N

Подп. и дата

Инв. N подл.

| Изм.      | Лист    | N докум. | Подп. | Дата     |
|-----------|---------|----------|-------|----------|
| Разраб.   | Вагин   |          |       | 31.10.11 |
| Пров.     | Лосева  |          |       | 24.10.11 |
| Т. контр. | Птицын  |          |       |          |
| Нач. отд. | Постнов |          |       |          |
| Н. контр. |         |          |       |          |
| Утв.      | Макаров |          |       |          |

$\sqrt{Ra6.3}$



1. Острые кромки притупить радиусом  $R=2\pm0.5$  или фаской  $2\pm0.5\times45^\circ\pm2^\circ$ .
2. Материал-заменитель: Ст10, Ст15 или Ст20 ГОСТ 1050-88.
3. Маркировать и клеймить шрифтом 5-Пр3 ГОСТ 26.008-85 на бирке.
4. В сертификате, направляемом заказчику, указать марку материала, хим. состав и мех. свойства.

Количество - 1 шт.

299.37.004ПК

Заготовка

Сталь Ст3сп  
ГОСТ 535-2005

Лит. Масса. Масштаб

658 1:5

Лист Листов 1



Формат А4

| Инв. N подл. | Инв. N инв. | Взам. инв. N | Подп. и дата | Инв. N дубл. | Подп. и дата |
|--------------|-------------|--------------|--------------|--------------|--------------|
| Изм. Лист    | Изм. Лист   | Изм. Лист    | Изм. Лист    | Изм. Лист    | Изм. Лист    |
| Разраб.      | Вагин       | Вагин        | 26.10.11     |              |              |
| Пров.        | Лосева      | Лосева       | 26.10.11     |              |              |
| Т. контр.    | Постнов     | Постнов      | 26.10.11     |              |              |
| Нач. отд.    | Постнов     | Постнов      | 26.10.11     |              |              |
| Н. контр.    |             |              |              |              |              |
| Утв.         | Макаров     | Макаров      | 26.10.11     |              |              |

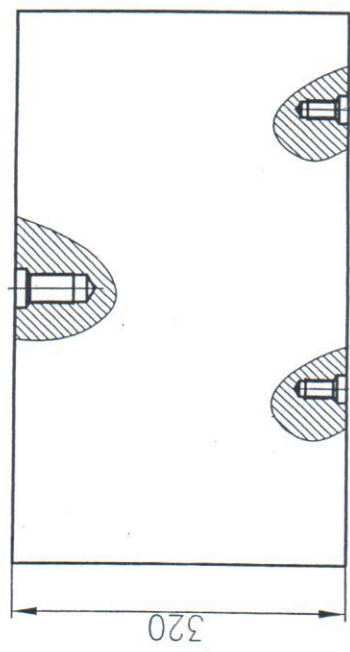
Перв. примен.

3/3 904

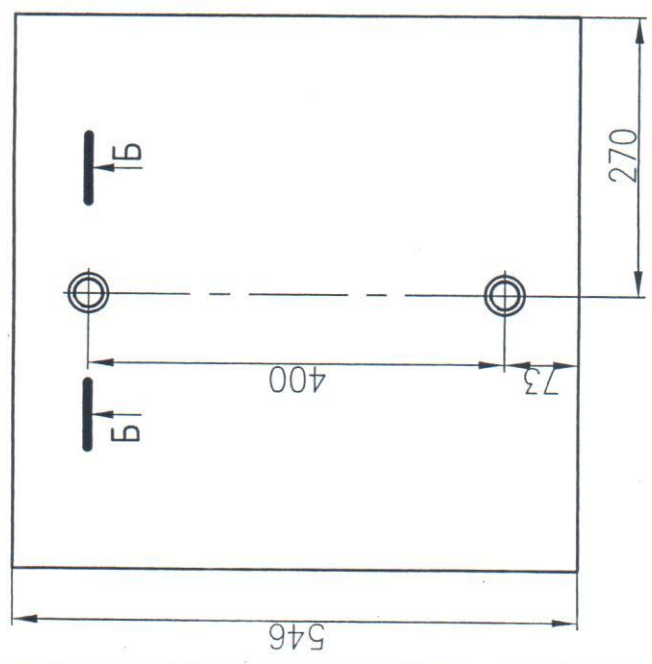
Справ. N

239.3.024 ПК

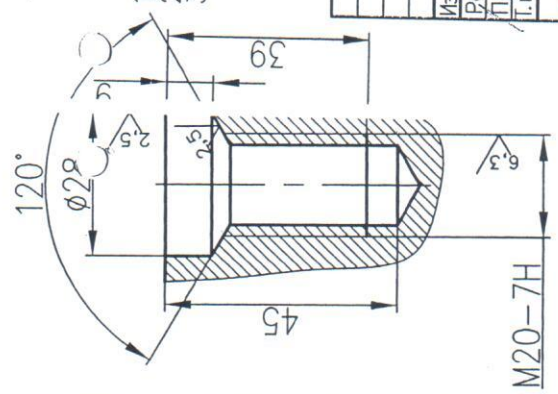
|                            |             |                            |         |         |              |
|----------------------------|-------------|----------------------------|---------|---------|--------------|
| Инв.№ подл. Логн. и парол. | Возм. инв.№ | Инв.№ губл. Логн. и парол. | Срвб. N | 3/3 913 | Лерб. прмен. |
|----------------------------|-------------|----------------------------|---------|---------|--------------|



A

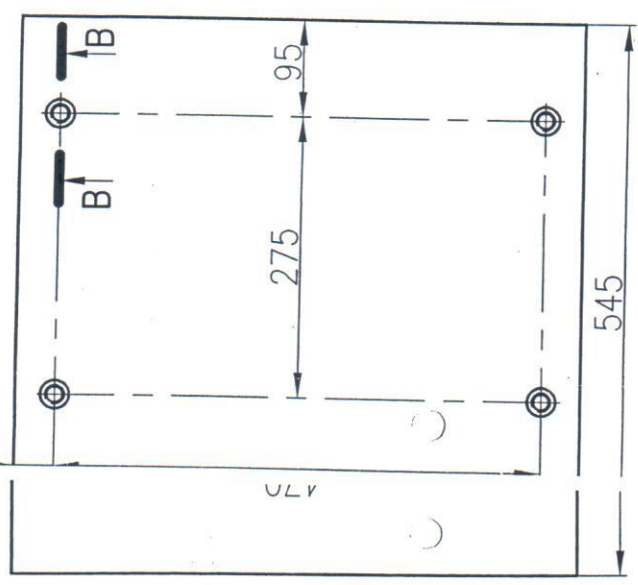


В-В (1:1)  
4. омб.

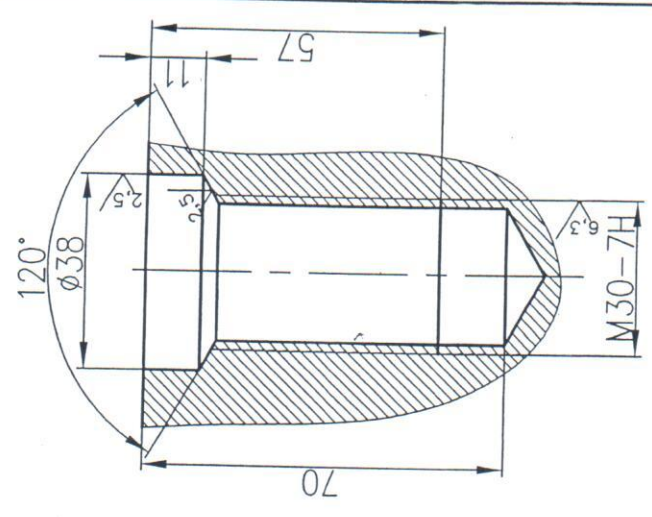


1. Материал-заменитель сталь марок 10, 15, 20, 25, 30 ГОСТ 1050-88.
2. H16, h16, ±IT16/2.
3. Маркировать обозначение черт. на бирке.

A



Б-Б (1:1)  
2. омб.



|           |          |          |        |        |
|-----------|----------|----------|--------|--------|
| Изм.      | Лист     | N докум. | Подп.  | Дата   |
| Разраб.   | Дрозжин  | С.С.С.   | С.С.С. | С.С.С. |
| Провер.   | Попов    | С.С.С.   | С.С.С. | С.С.С. |
| Т. контр. | Попендик | С.С.С.   | С.С.С. | С.С.С. |
| Н. контр. | Карсанов | С.С.С.   | С.С.С. | С.С.С. |
| Утв.      | С.С.С.   | С.С.С.   | С.С.С. | С.С.С. |

239.3.024 ПК

Заготовка  
для изг. 239.3.024

Сталь 3 сп  
ГОСТ 535-2005

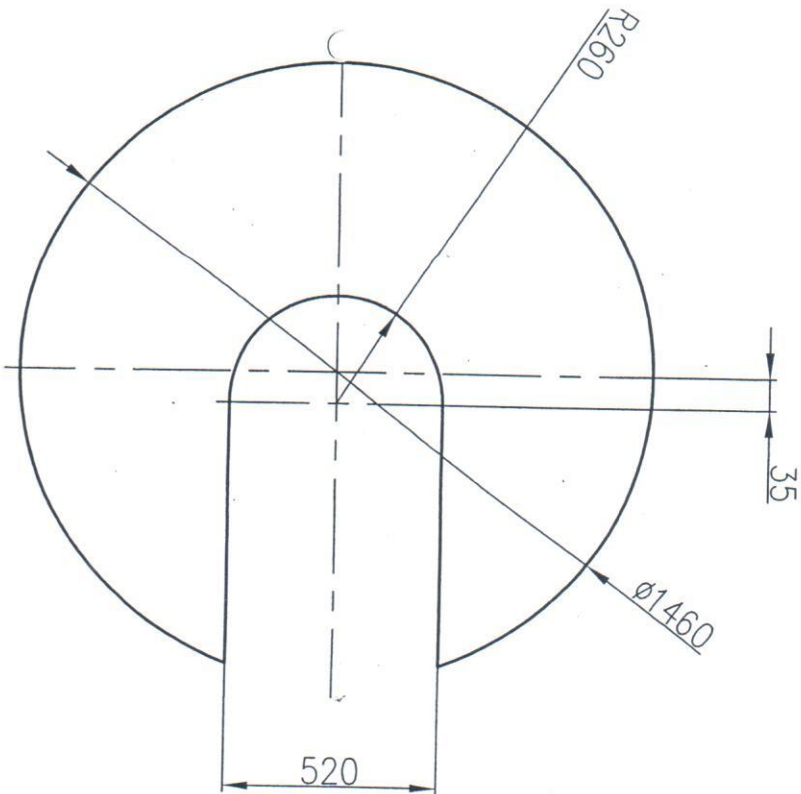
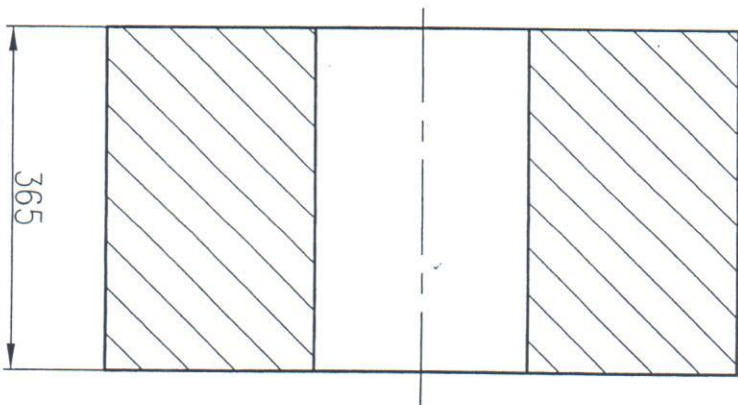
|        |          |         |
|--------|----------|---------|
| Лит.   | Масса    | Масштаб |
| 1      |          | 1:5     |
| Лист 1 | Листов 1 |         |



Копировал

Формат А3

|              |              |              |              |              |          |               |
|--------------|--------------|--------------|--------------|--------------|----------|---------------|
| Инв. N подл. | Подп. и дата | Взам. инв. N | Инв. N дубл. | Подп. и дата | Справ. N | Перв. примен. |
|              |              |              |              |              | 3/3 913  |               |



1. Материал-заменитель сталь марок 10, 15, 20, 25, 30 ГОСТ 1050-88.
2. H16, h16, ±IT16/2.
3. Маркировать обозначение черт. на бирке.

|              |              |              |              |              |
|--------------|--------------|--------------|--------------|--------------|
| Инв. N подл. | Подп. и дата | Взам. инв. N | Инв. N дубл. | Подп. и дата |
|              |              |              |              |              |

|           |          |          |       |      |
|-----------|----------|----------|-------|------|
| Изм.      | Лист     | N докум. | Подп. | Дата |
| Разработ. | Дрожакин | Дрожакин |       |      |
| Провер.   | Попов    | Попов    |       |      |
| Т. контр. | Попендик | Попендик |       |      |
| Утв.      | Корсаков | Корсаков |       |      |

239.3.011 ПК

Заготовка  
для изг. 239.3.011

Сталь 3 сп  
ГОСТ 535-2005

Копировал

Формат А3

|      |       |         |
|------|-------|---------|
| Лист | Масса | Масштаб |
| 1    | —     | —       |

