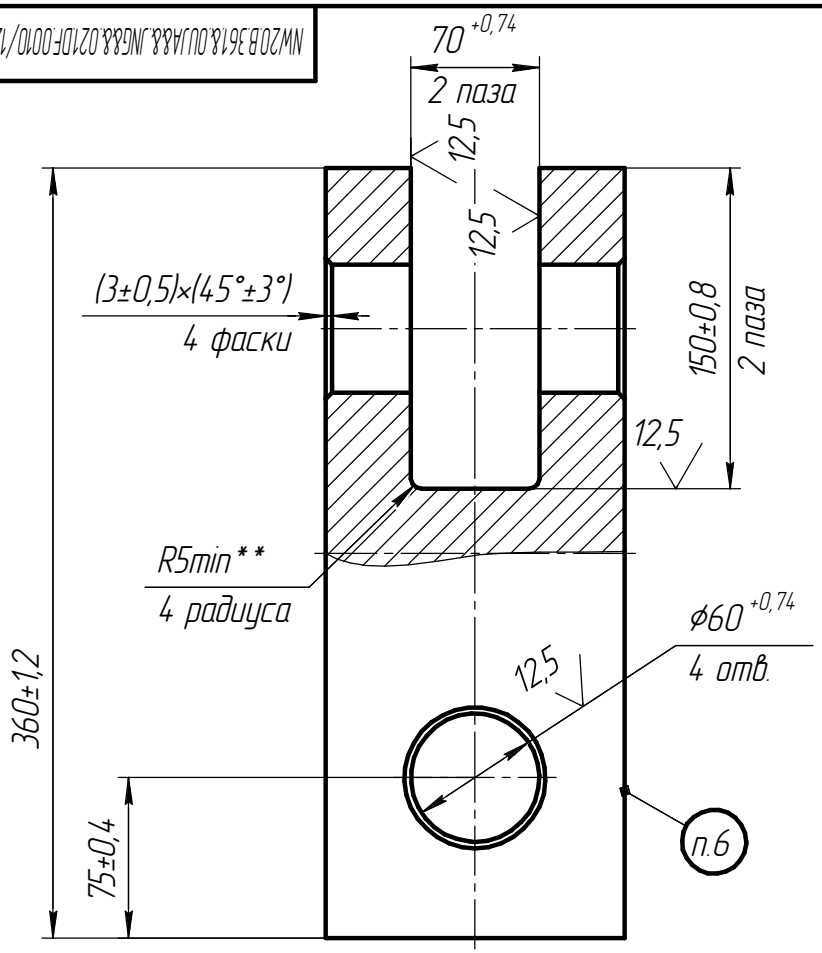
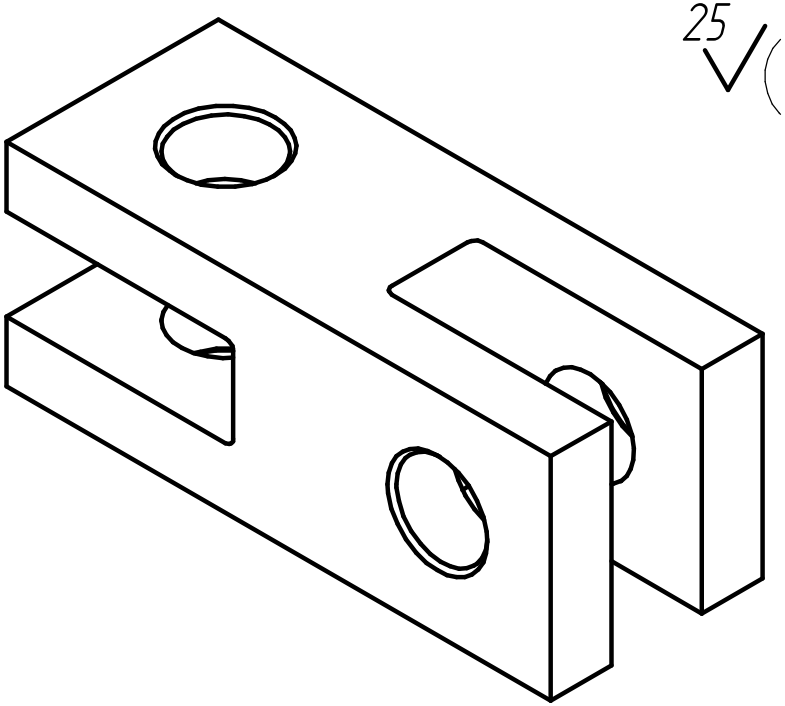
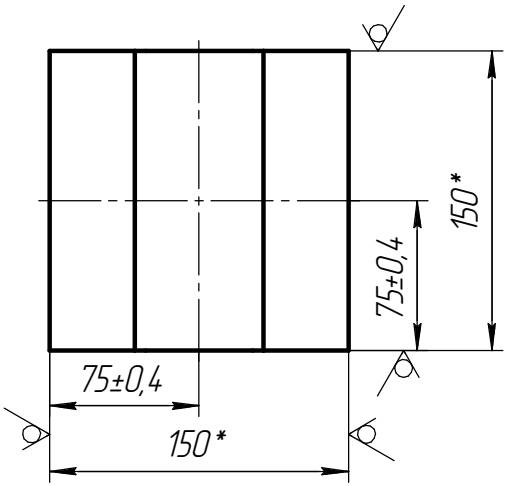
NW20.B.361&.OUJA88.JNG88.021DF.0010/12.131.15





25

1. *Размеры для справок.
2. **Размеры обеспечить инструментом.
3. Острые кромки притупить фасками (3±1)х(45°±3°)..
4. Произвести контрольную сборку с деталью "палец" черт. NW20.B.361&.OUJA&&.JNG&&.021.DF.0010/12.131.16. Палец должен входить в отверстия серьги без ударных усилий.
5. Требования к материалу по NW20.B.361&.OUJA&&.021.YS.0010/12.131.00 ТБ1.
6. Остальные технические требования и маркировка по NW20.B.361&.OUJA&&.021.MD.0010/12.131.00.



для АЭС

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.		Сафрошин		
Пров.		Фёдоров		
Т.контр.		Субботина		
Нач.ОГК		Неупокоева		
Н.контр.		Фёдоров		
Утв.		Шабан		

NW20.B.361&.OUJA&&.JNG&&.021.DF.0010/12.131.15

Серьга

Лит.	Масса	Масштаб
	19,00	-

Лист	Листов 1

Квадрат В1-150 ГОСТ 2591-2006 / 45-Б-ЗГП-ГС-ТО ГОСТ 1050-88

ООО "СТЭП"

Копировал

Формат А3

Беляева О.А.

Метрологический контроль

Подп. и дата

Инв. № дубл.

Взам. инв. №

Подп. и дата

Инв. № подл. 12-131