



1. *Розмір для довідок.
2. Невказані ливарні радіуси 1 мм.
3. Формовочні нахили по ГОСТ 3212-67.
4. НВ 170.....229.
5. Відхилення на розміри, методи контролю, транспортування згідно ГОСТ 7523-55.
6. Отвір під болт контролювати макетом болта.
7. На всіх поверхнях плити допускаються поверхневі дефекти: раковини, надир, ужим, які вражають поверхню вигляд не більше 4мм.
8. Загальна площа дефектів не більше 10% поверхні.

				В 16392.00.001		
1	Костишин	01.2011		Лист	Маса	Масштаб
Изм./Лист	№ док.м.	Подп.	Дата			
Разраб.	Костишин		10.2014		30	1:2
Проб.				Лист	Листов	1
Т.контр.	Логвин			Сталь 20Х25Н20С2 ГОСТ5632-72 (ЕС-14841, X15CrNiSi25-20) ТЗОВ ІКЦ "Проект-сервіс"		
Н.контр.						
Утв.	Дудас					

Илб. № подл. Подп. и дата
 Взам. илб. № Подп. илб. № дотв. Илб. № дотв. Подп. и дата