

Подпись: *Дев*
Дата: 1.09.03

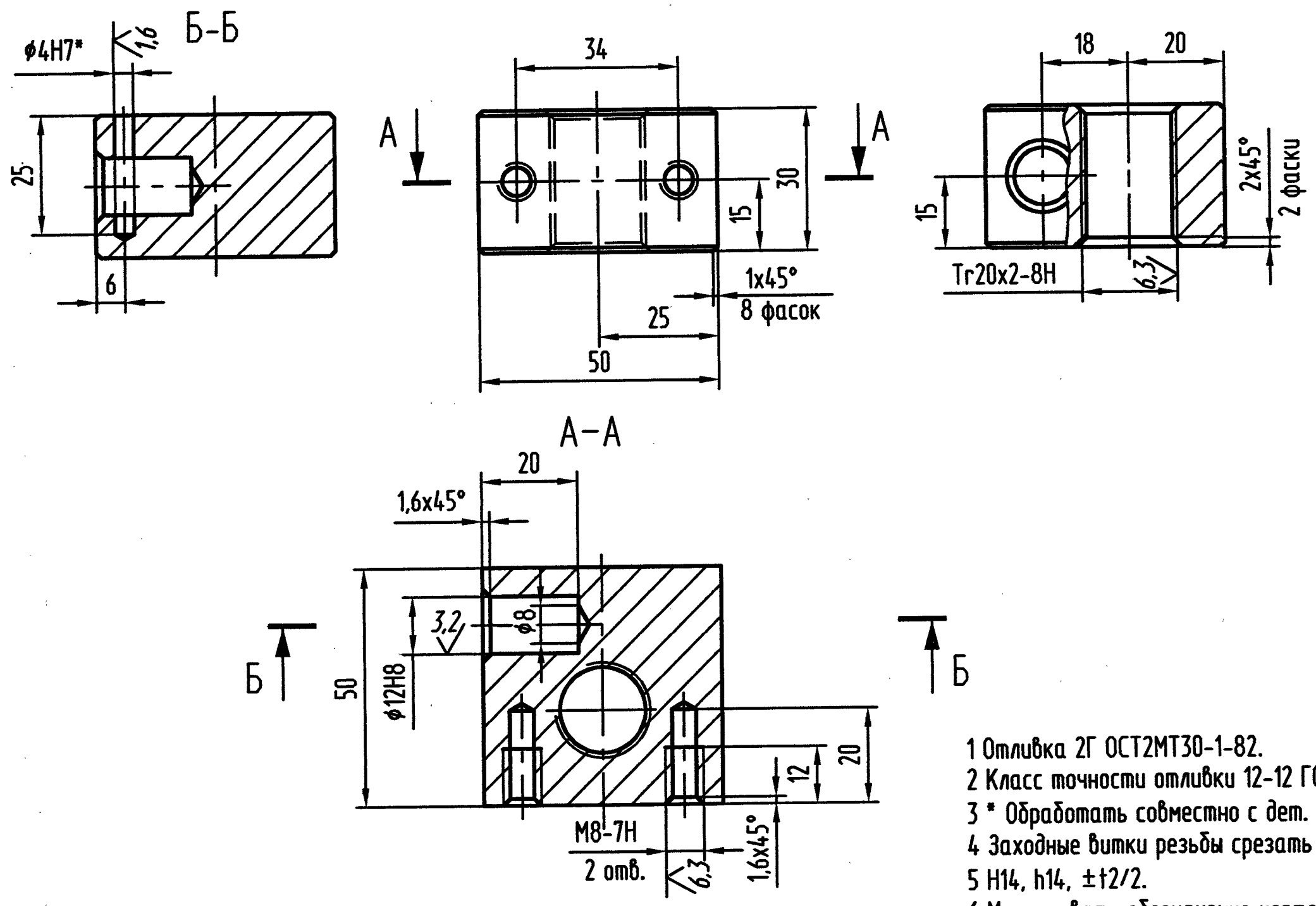
ОТСКАНИРОВАНО

Гл.сварщик:
Гл.металлург:

| Инв.№ подл. | Подпись и дата | Взам.инв.№ | Инв.№ дубл. | Подпись и дата |
|-------------|----------------|------------|-------------|----------------|
| 4749680 | 02.10.03 | | | |

КА8549-30-201

12.5
✓(✓)



- 1 Отливка 2Г ОСТ2МТ30-1-82.
- 2 Класс точности отливки 12-12 ГОСТ 26645-85.
- 3 * Обработать совместно с дет. КА8549-30-416.
- 4 Заходные витки резьбы срезать до их полной толщины.
- 5 H14, h14, $\pm 1/2$.
- 6 Маркировать обозначение чертежа на бирке.

| | | | | | | |
|----------------------|------------|-------|-------|--------|-------|-----|
| КА8549-30-201 | | | | Лит. | Масса | Мо |
| Изм/Лист | № докум. | Подп. | Дата | | | |
| Разраб. | Дударева | ВМ | 03.03 | | | 0,7 |
| Пров. | Дударева | ВМ | 03.03 | | | |
| Т.контр. | Переворзев | ВМ | 03.03 | | | |
| Принял | Климов | ВМ | 03.03 | | | |
| Н.контр. | Овечкин | ВМ | 03.03 | | | |
| Утв. | Климов | ВМ | 03.03 | | | |
| Гайка | | | | Лист | | |
| Бр05Ц5С5 ГОСТ 613-79 | | | | 3А0 | | |
| | | | | Формат | | |