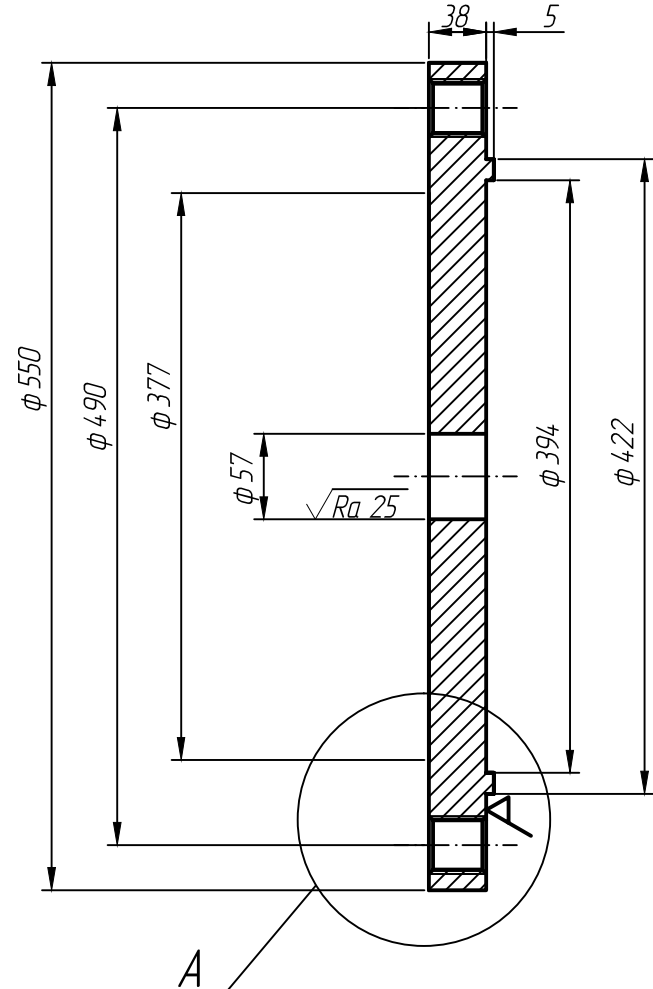
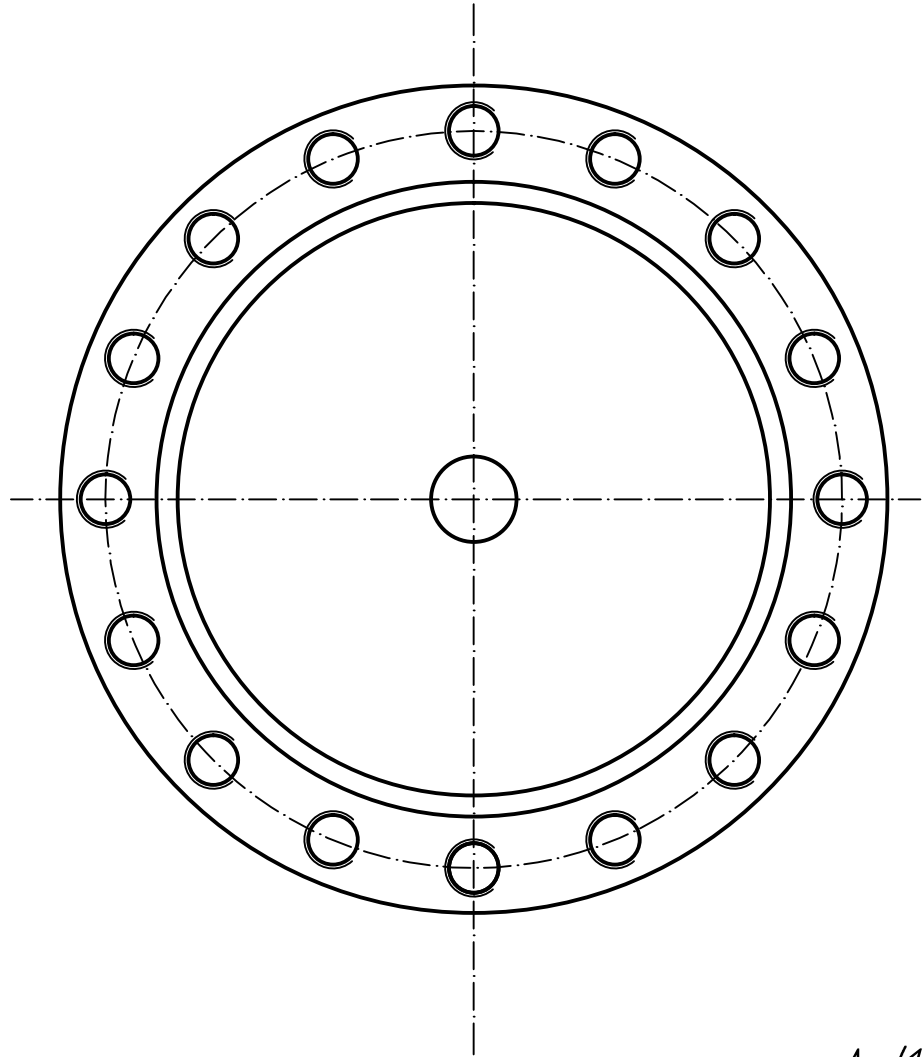


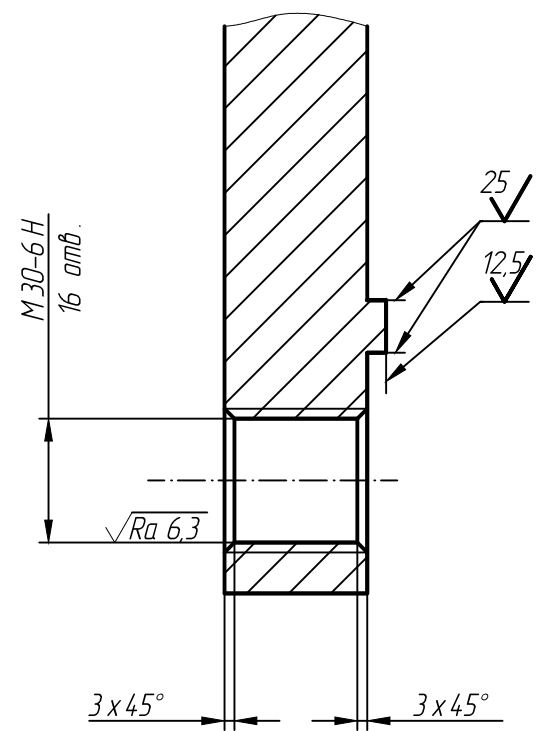
Инв.№ подл.		Подп. и дата	Взаиминв.№	Инв.№ эцкл.	Подп. и дата	Справ.№	54.15.0102-0101-ТМ 2
-------------	--	--------------	------------	-------------	--------------	---------	----------------------

54.15.0102-0101-ТМ 2.00.02





✓(✓)



A (1:2)



1. Допускается обработка всех поверхностей с шероховатостью $Ra \leq 100$ мкм.
2. Допуск на диаметр паза / шипа H 12/d11.
3. Острые кромки притупить.
4. Общие технические требования к изготовлению фланца по ГОСТ 12816-80 и ГОСТ 12820-80
5. Неуказанные предельные отклонения H 14, h14; $\pm IT14$.

						54.15.01.02-0101- ТМ 2.00.02				
						Заглушка Ду350	Лист	Масса	Масштаб	
									78,35	1:5
								Лист 1	Листов 1	
Изм.	Кол	Лист	№ док.	Подпись	Дата	Лист В-ПВ-550х550х45 ГОСТ 19903-74 Сталь 20 ГОСТ 1050-88	ЗАО "Уралэнерго -Союз " г. Екатеринбург			
Разработал		Бочкарёв			12.15					
Проверил		Черепкова			12.15					
Н. контр.		Кирдяев			12.15					
Утв.		Кирдяев			12.15					