



1. \* Размеры для справок.
2. Общие допуски по ГОСТ 30893.1-2002: H14, h14, ±IT14/2.
3. Маркировать (метод по усмотрению завода-изготовителя).
4. Конец ленты проваривается 2 проварами точечной сваркой по ОСТ 92-1115-91.
5. Допускается прожиг не более 2 витков.
6. Коэффициент заполнения стали при намотке должен быть не менее 0,96.
7. Отжечь.
8. Не подвергать ударам.

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	<b>Магнитопровод</b> <b>ПЛ 70.4x93x165</b> Рулон 0,3-П-С-1-ЭТ-А-ОН- 3408 ГОСТ 21427.1-83	Лит.	Масса	Масштаб
Разраб.	Михайлов						24,6	1:25
Пров.	Пимурзин					Лист	Листов	
Т.контр.	Морозов							
Н.контр.	Фролова							
Утв.	Пимурзин							

Копировал

Формат А3

Перв. примен.  
Справ. №  
Подп. и дата  
Инв. № дубл.  
Взам. инв. №  
Подп. и дата  
Инв. № подл.