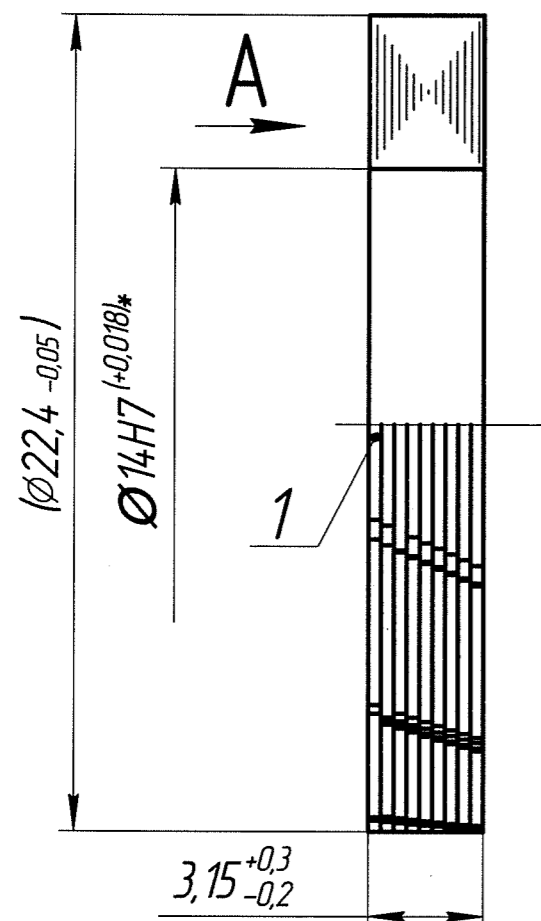
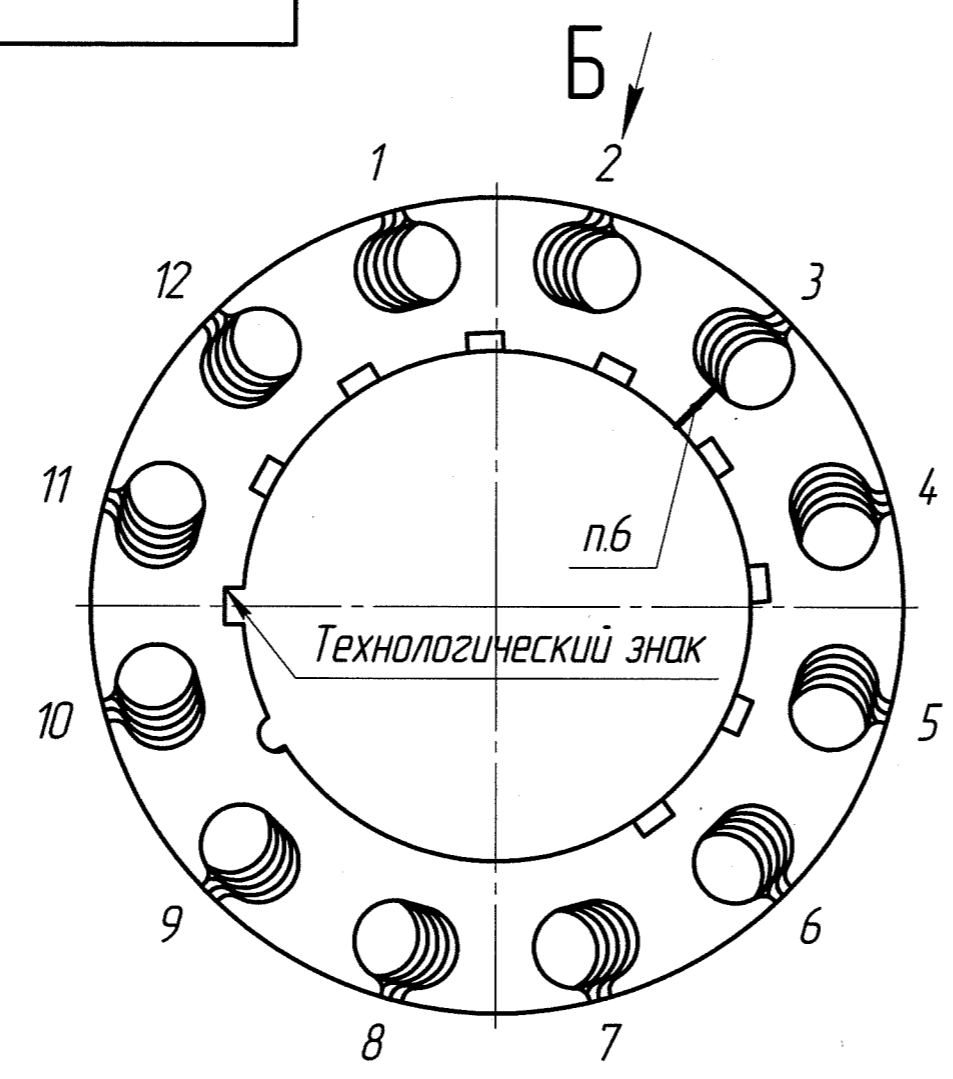
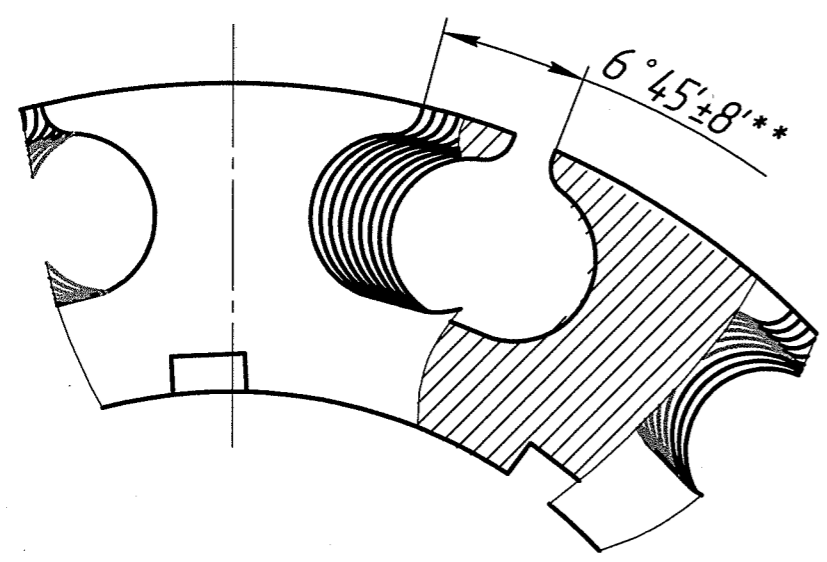


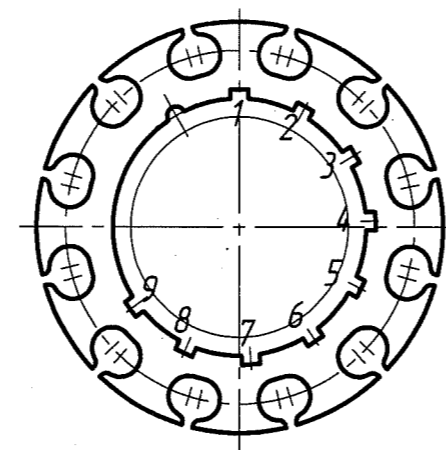
Перв. примен.					
Справ. №					
Подп. и дата					
Инд. № подл.					
Взам. инв. №					
Инд. № дубл.					
Подп. и дата					
Инд. № подл.					



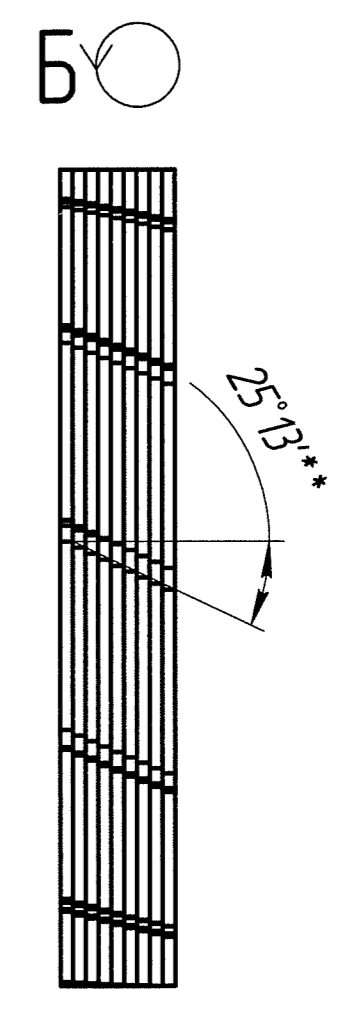
A(10:1)



Нумерация технологических знаков



№ листа	№ знака
1	1
2	2
3	3
4	4
5	5
6	6
7	7
8	8
9	9



- 1 * Размеры для справок
- 2 ** Размеры обеспечить технологически.
- 3 Размеры в скобках после сборки.
- 4 Листы поз.1 склеить клеем ВС-10Т ГОСТ 22345-77.
- 5 Листы в пакете сориентировать друг относительно друга поочередно по технологическому знаку первого листа, совместив с ним технологические знаки последующих листов согласно таблице.
- 6 Нанести технологическую отметку третьего паза на листе поз.1 лазерным методом.

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.				
Проб.				
Т.контр.				
Н.контр.				
Утв.				

Пакет ротора Сборочный чертеж	Лит.	Масса	Масштаб
		4,5 г	5:1
	Лист	Листов	1