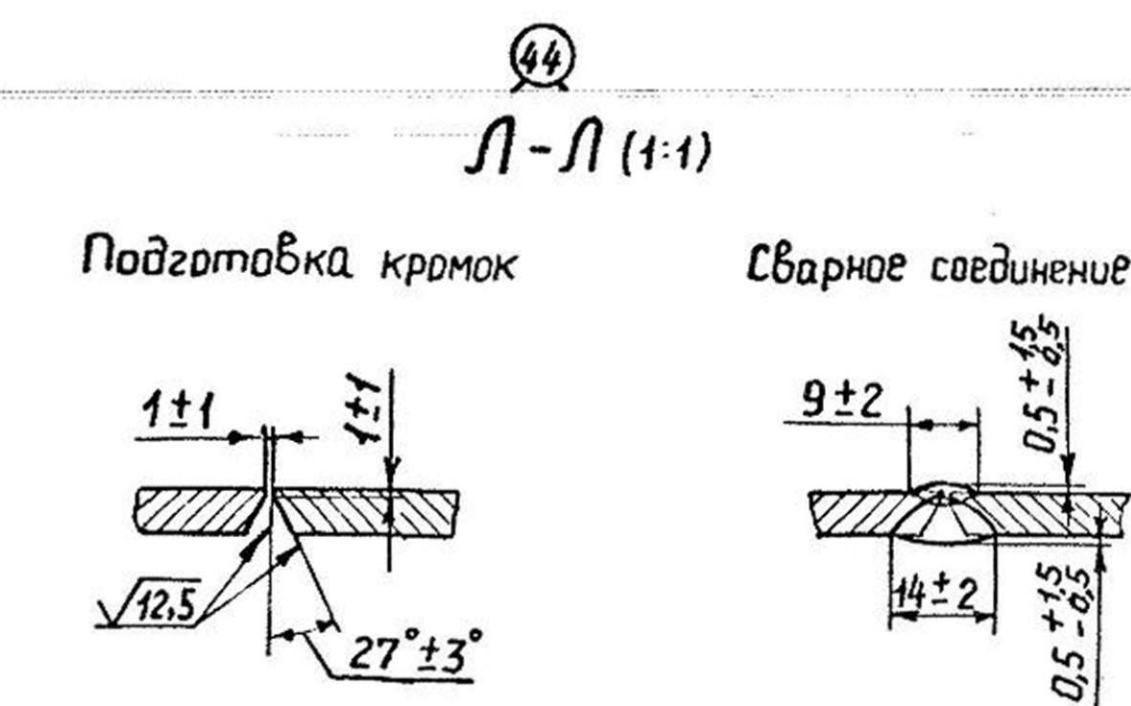
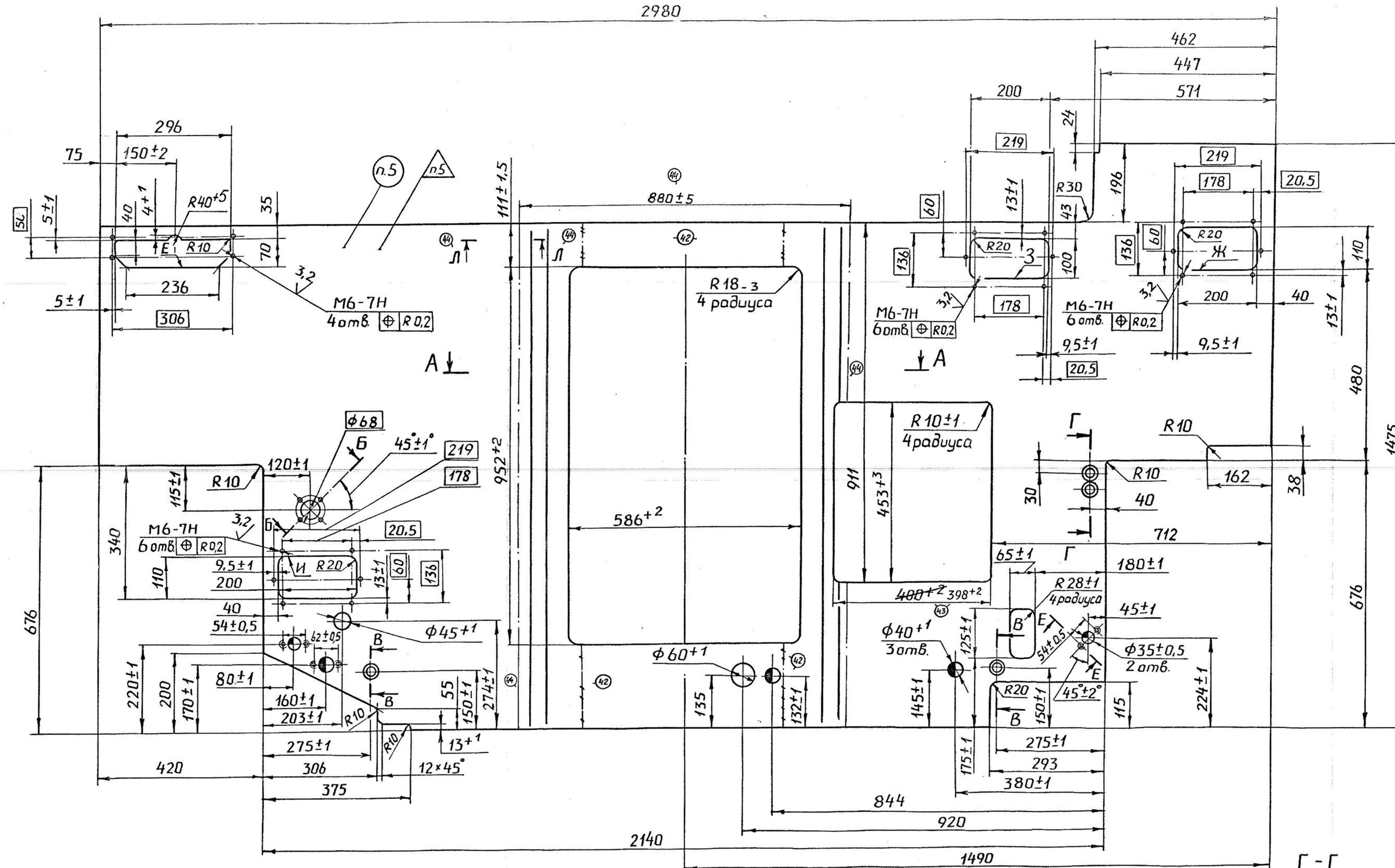
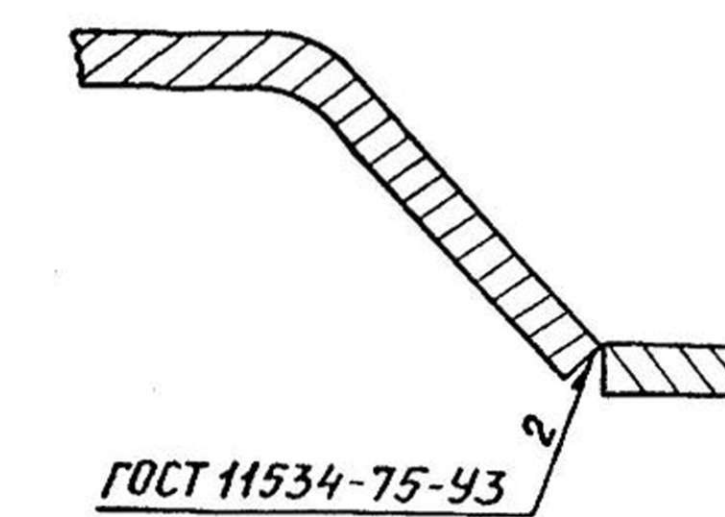


Приложение №3
к техническому заданию
ЗИО-41-8

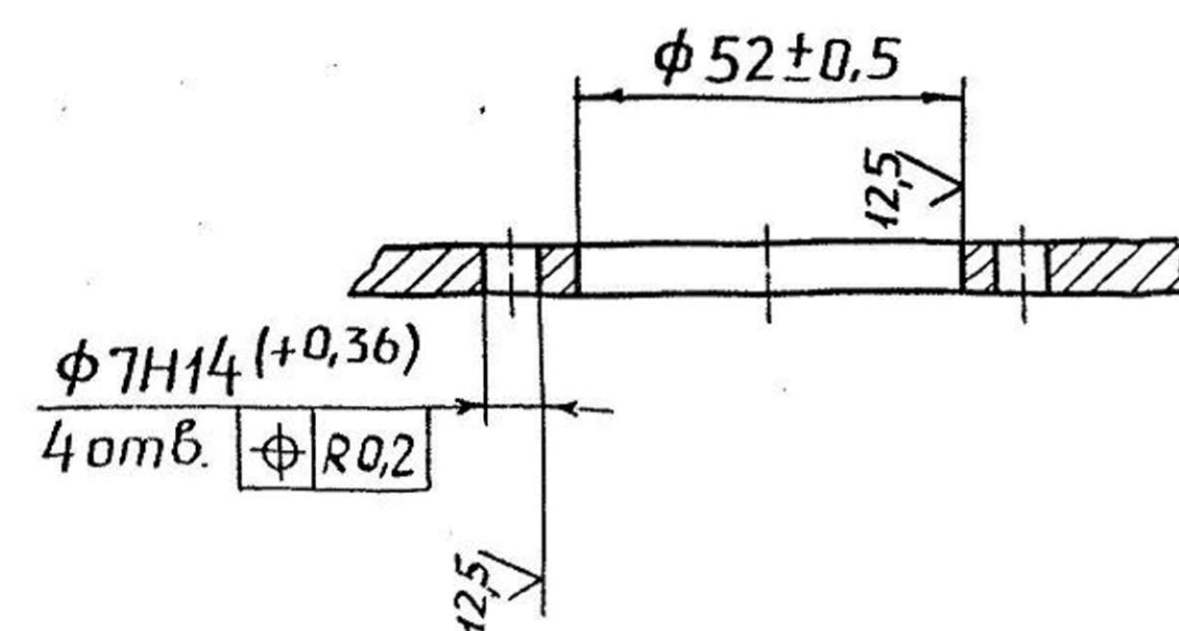
1. Неуказанные предельные отклонения размеров ± 2 мм.
2. Разность размеров К не более 4 мм.
3. Отклонение контура детали от шаблона, изготовленного по номинальным размерам, не более 1 мм.
4. Размеры вырезов Е, Ж, З, И выдерживать с точностью ± 1 мм.
5. Маркировать и клеймить по ведомости 569-18.00.000.Д.В.Б.
6. Остальные технические требования по ведомости 569-18.00.000.Д.В.Б.
7. Допускается изготовление из 4-х частей сваркой встык по штрихпунктирной линии швом С4 ГОСТ 5264-80.
7. Допускается изготовление из 3-х частей сваркой встык по штрихпунктирной линии. Разделку кромок см. сечение Л-Л.



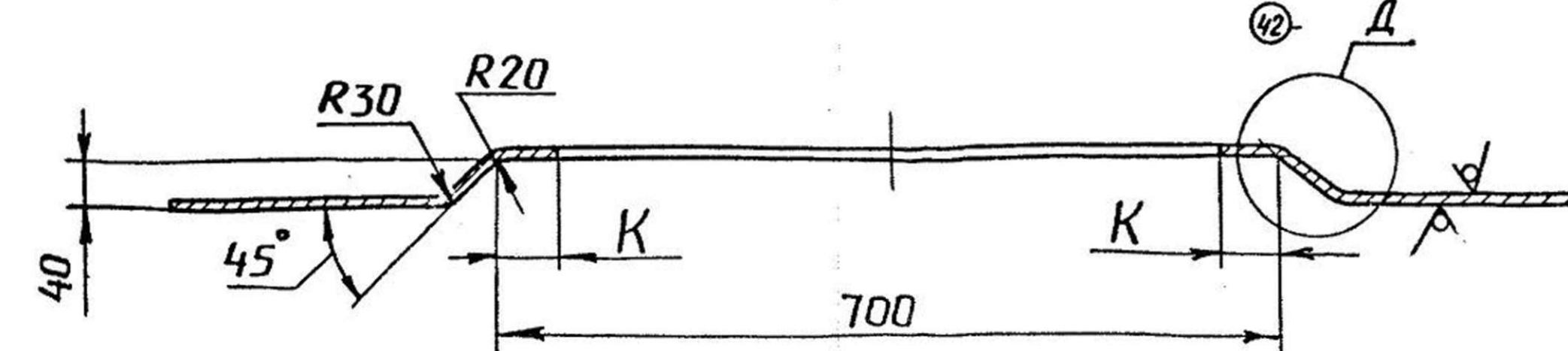
Д (1:1) вариант



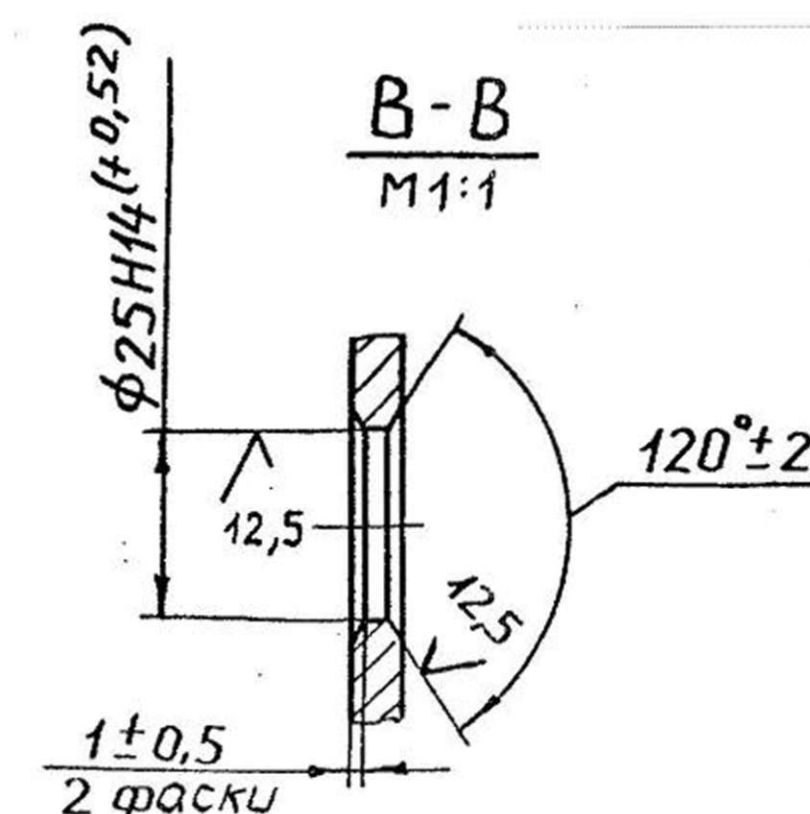
Б-Б повернуто
М1:1



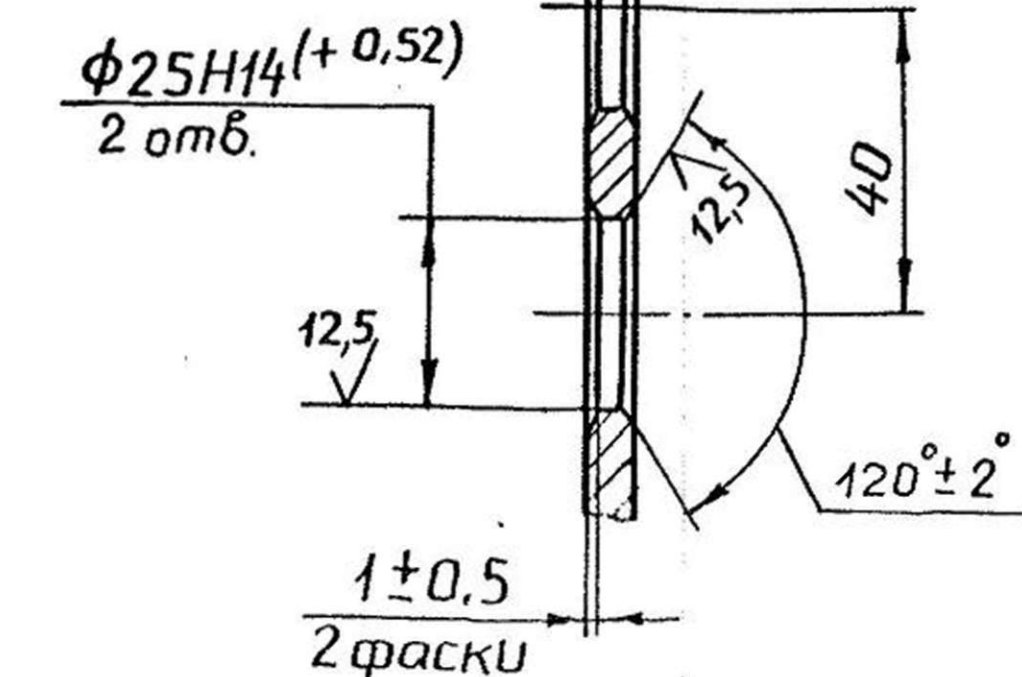
А-А



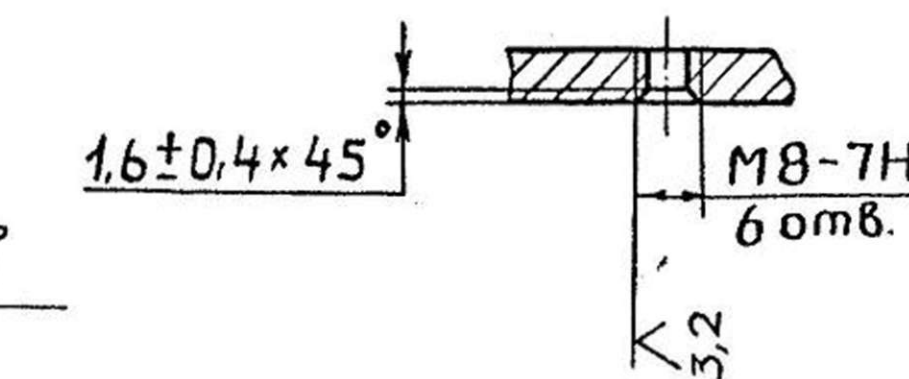
В-В
М1:1



Г-Г
М1:1



Е-Е повернуто
М1:1



569-18.11.017	Лит	Масса	Масштаб
Перегородка	0,1	133,22	1:5
Сталь специальная	Лист:	Листов: 1	формат: 26