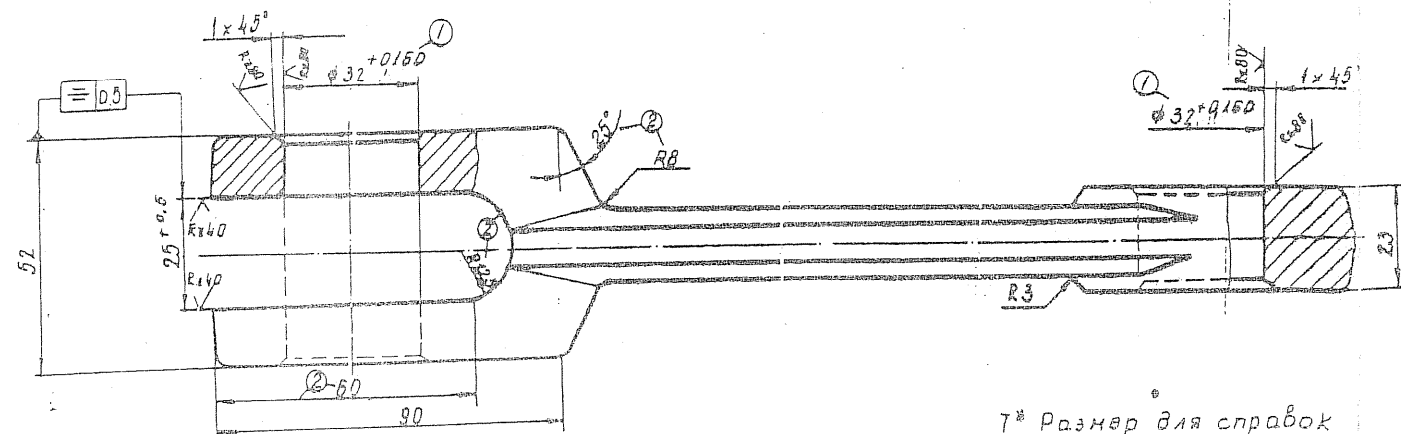
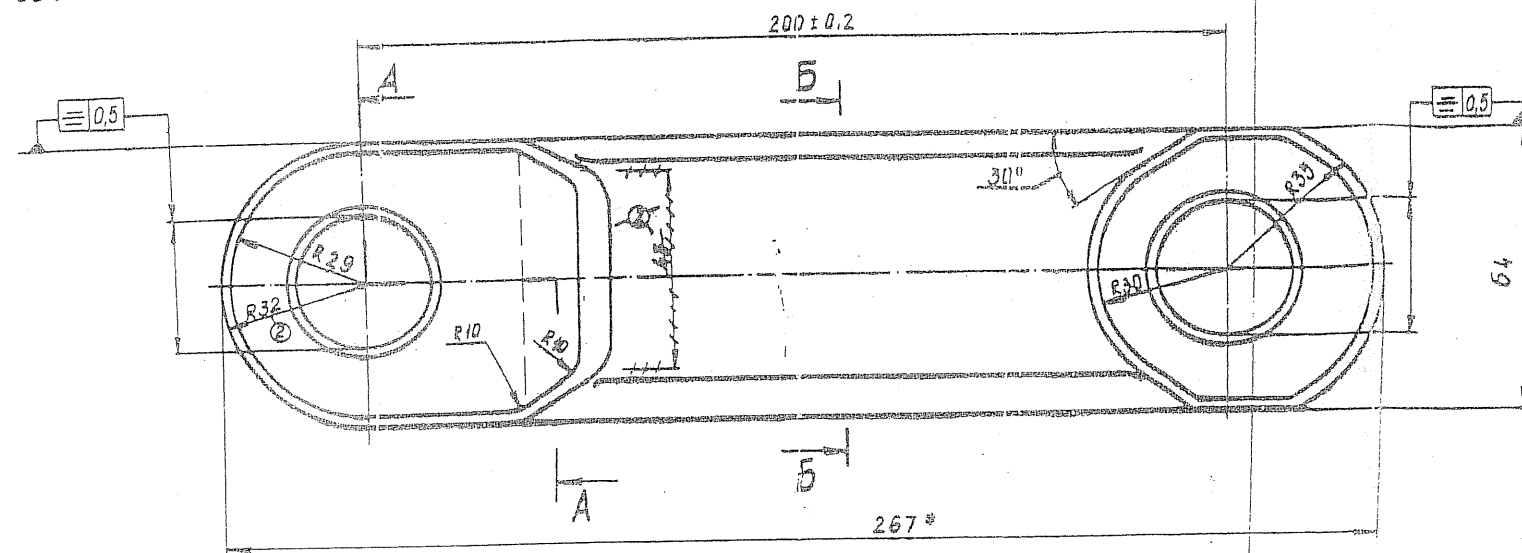
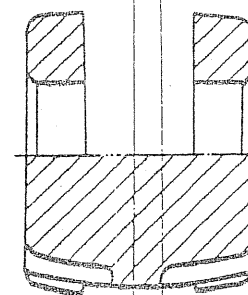


00602 НН

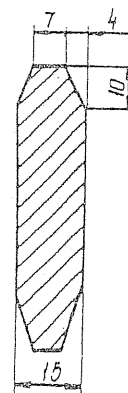


7* Размер для справок

A-A



Б-Б



1. Поковка, гр. I ГОСТ 8479-70.
2. HRC3-35-42-2
3. Вилки к которым привариваются скобы черт. КН 7.03.02
4. Вилки обработать и термообработать после сварки
5. Допуски на штампованную поковку по второй гр. точности ГОСТ 7505-74.
6. Неуказанные штамповочные радиусы энн, штамповочные уклоны по ГОСТ 7505-74.
7. Несимметричность детали относительно продольной оси, кроме особо оговоренных мест, не более 1мм.
8. После поковки вилки подвергнуть нормализации.

Прочертан от съёмки черт. ЭГу 74.80-1И,

				Звено		КН 7.03.01	
2	8	3И-7/2002	02.07.2002			Лист	Масса
1	2	Иосифов	02.07.2002			Насштаб	
Изм. бр. К. на зак. Подп. Дата				Вилка		2.3	1:1
Делачев						Лист 1	Вс. листов 1
Горюха						ТЕЦ	
Стефанов				Лист Ст 30ХСА		Нарица-Нэток2	
				БДС 0354-74			

Копия: Лавченко Х.В.