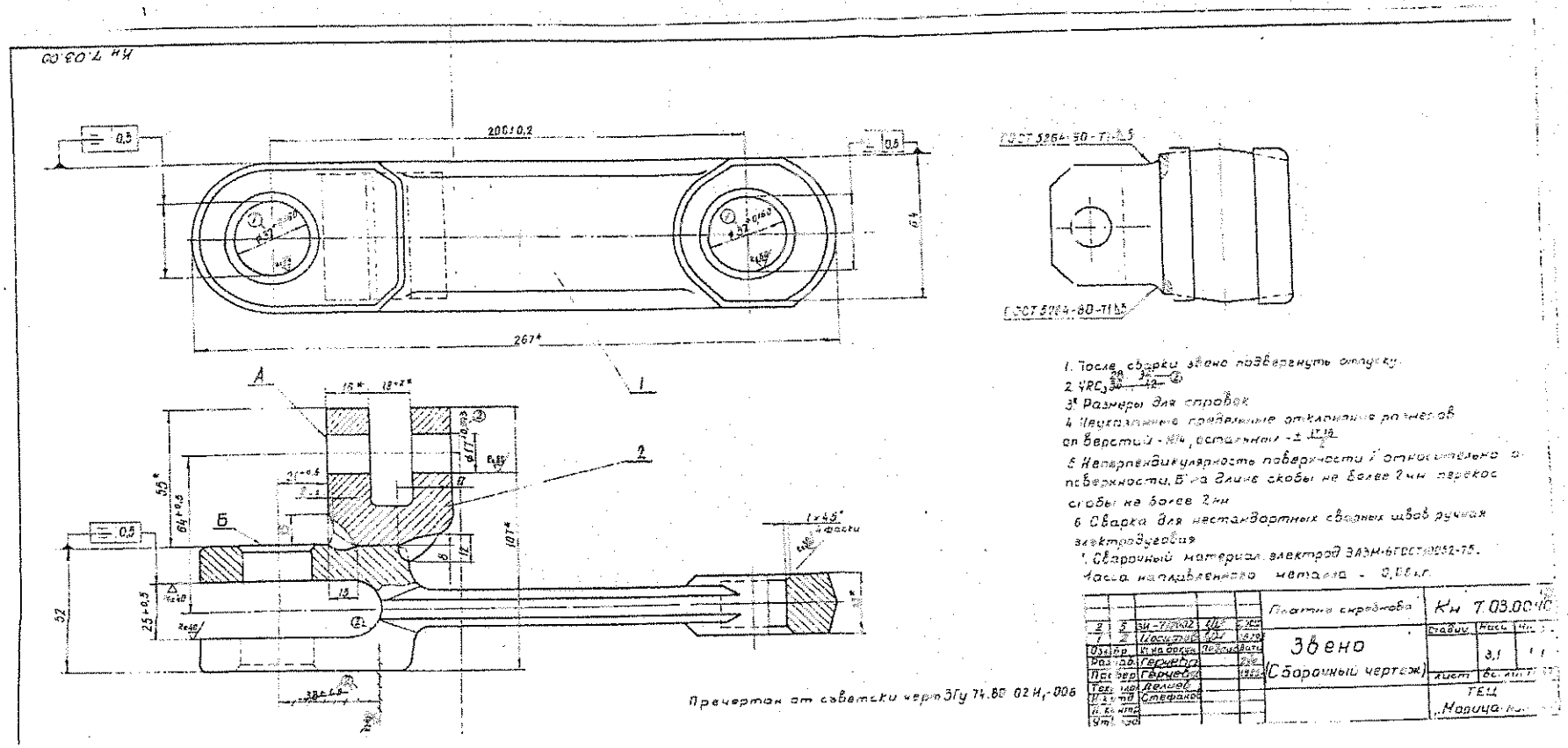
ПРИЛОЖЕНИЕ 3



Форм	Зона	Поз.	Означение	Наименование	Кол.	Забележ.
			Кн 7.03.00 СС	Чертеж сборен		
		1	Кн 7.03.01	Вилка	1	
		2	Кн 7.03.02	Скоба	1	

Подпис и дата

Инв. № дубл.

Зам. инв. №

Подпис и дата

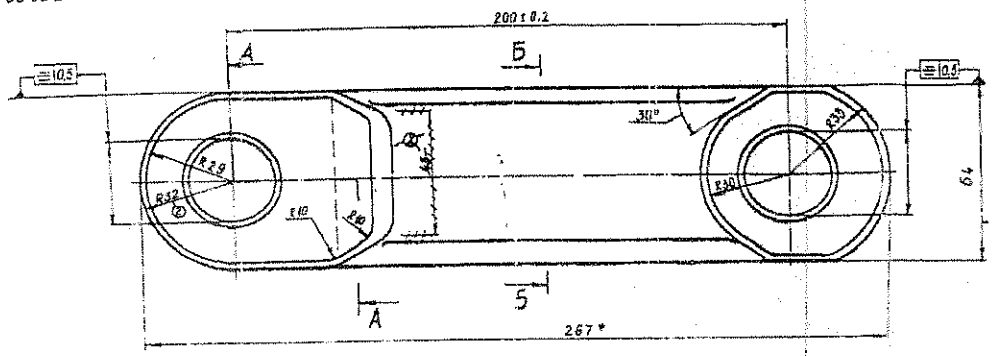
Инв. № на ор.

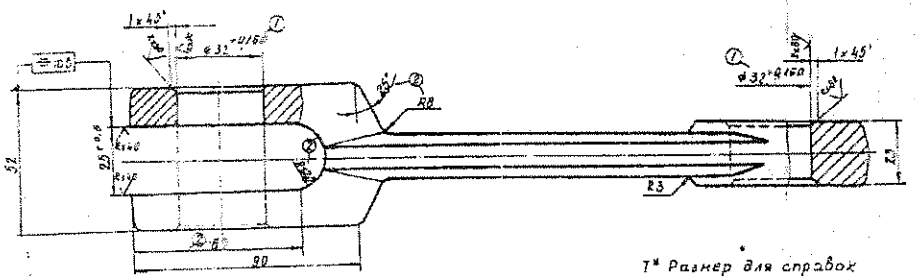
Изм.	Бр.	№ на док.	Подпис	Дата
Разраб.		Йосифов		II.
Провери	л	Събев		2002г.
Н. контр.				
Утвърдил				

Кн 7.03.00

Звено

Стадий	Лист	Вс. листа





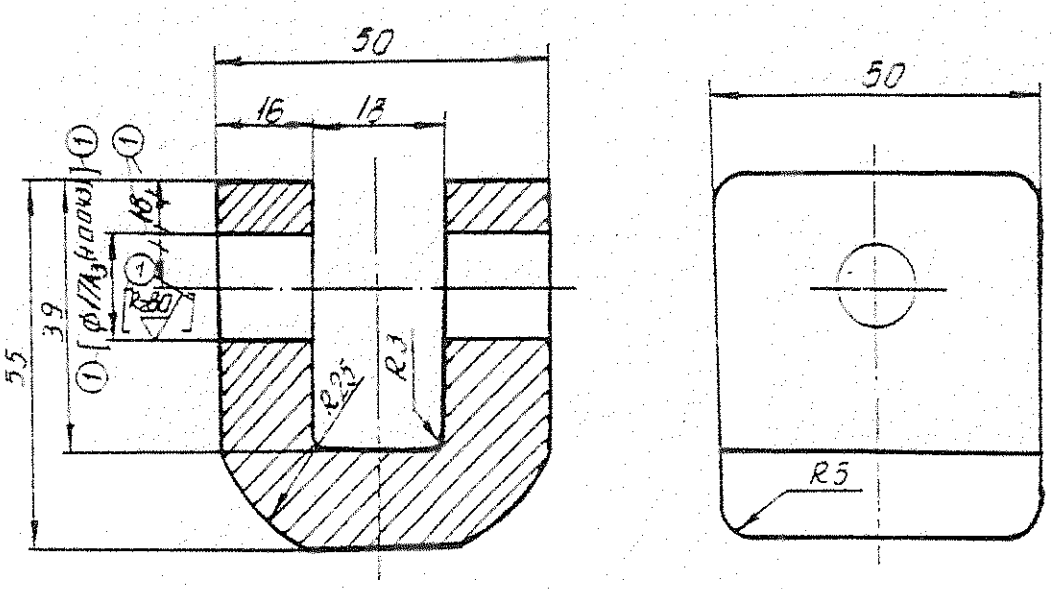
1* Размер для справок

1. Поковка гр.I ГОСТ 8479-70.
2. HRC3 ~~36...42~~
3. Вилки к которым привариваются скобы черт. ~~ЭГ7.00.032~~ обработать и термообработать после сборки.
4. Допуски на штампованную поковку по второй гр. точности ГОСТ 7505-74.
5. Неуказанные штамповочные радиусы 3мм, штамповочные уклоны по ГОСТ 7505-74.
6. Несимметричность детали относительно продольной оси, кроме особо оговоренных мест, не более 1мм
8. После поковки вилки подвергнуть нормализации.

Перечертан от советски черт. ЭГ7.00-1И.

6	8	ЭИ-71/2002			Звено	Кн 7.03.01	
7	2	Дорофеев			Вилка	Лист / Масса 2,3	Масштаб 1:1
Изм	Кол.	Лист	Подп.	Дата			
Делчев						Лист	Всего листов 1
Гермера					Лист Ст30ХСА ОДС 8354-74	ТЕЦ „Марица-Изток 2"	
Стефанов							

КН 7.03.02



1. Изковката гр.1 ГОСТ 84-79-70
① [HRC-28...34]
① 2. След изковаване скобата да се подложи на нормализация.
① 3. Отв. [ф 17 A_3 (+0,043)] се обработва след заваряване на скобата към вилка черт. № КН 7.03.01

					Звено	КН 7.03.02	
1	7	БИ-7.2002		11.2002	Скоба		
Изп.	Дл.	Ч-на док.	Подпис	Дата		0,720	1:1
Разраб.		Герчева		27.VIII.1995 г.			
Провер.		Герчева					
Технолог		Давчев					
Н-к отдел.		Стефанов			Ст 30ХГСА БДС 6354-74	ТЕЦ „Марица-изток 2"	
Н-к конт.							
Утвърдил							

Инв. № | Подпис и дата | Взам. инв. № | Инв. № дубл. | Подпис и дата