

1. Предельные неуказанные отклонения ± 1 мм и $\pm 1^\circ$.
2. Замыкающий сварной шов выполнить аргодуговой сваркой с последующей зачисткой шва.
3. Гибку производить по шаблону.
4. Допускается изготовление детали из нескольких частей.

Изм./Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разработ. Лист			
Г. контр.			
Н. контр. Упл.			
Верхняя часть			
Станд. ГОСТ 380-2005			
Лист	Масса	Масштаб	
	6,76	1:10	
Лист	Листов		1

Испр. докум.

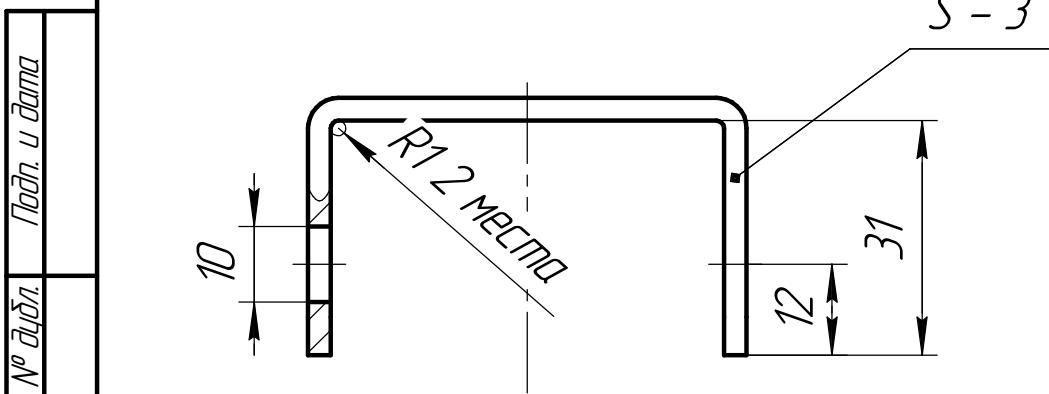
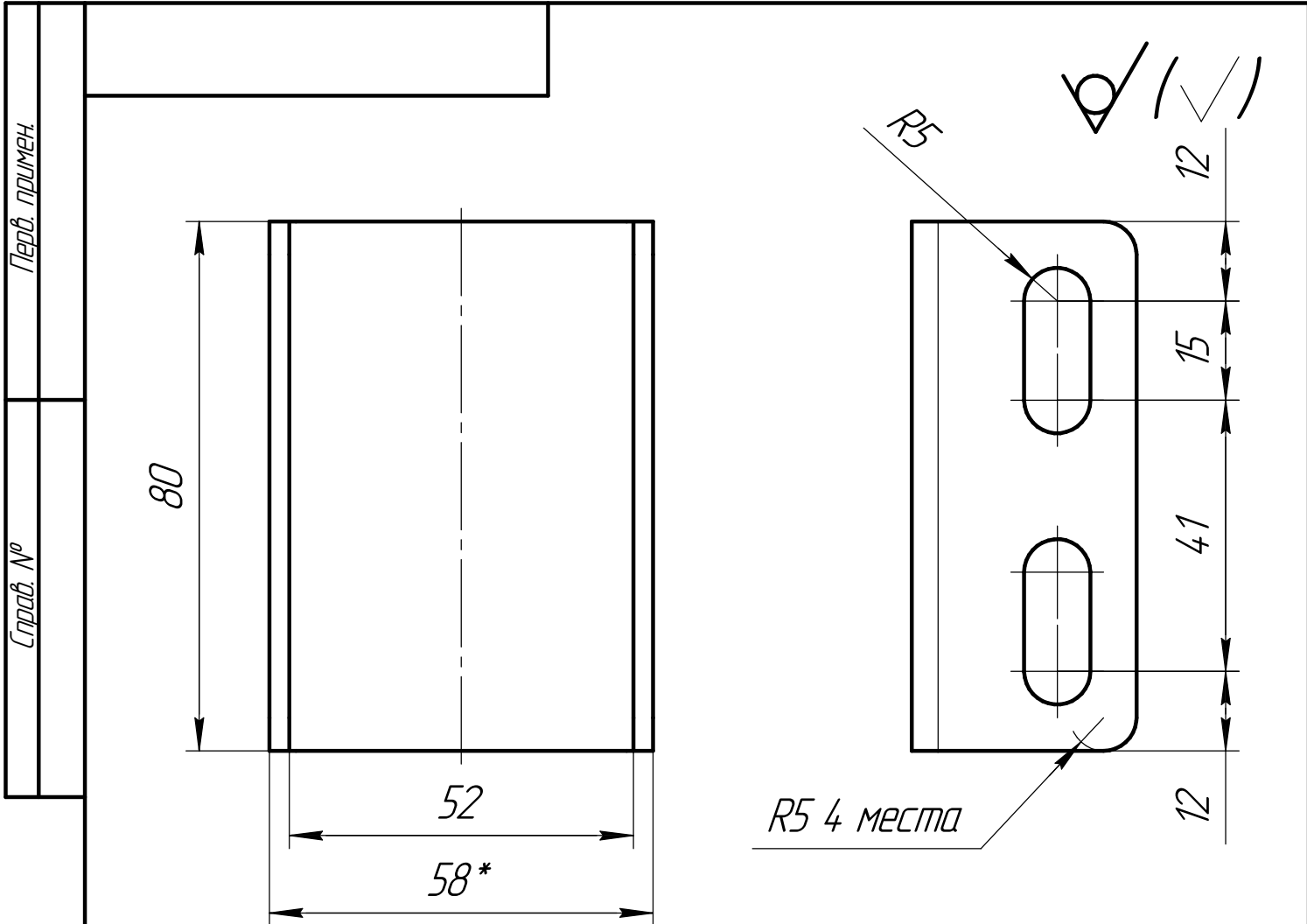
Лист. №

Лист. и дата

Изм. № докум.

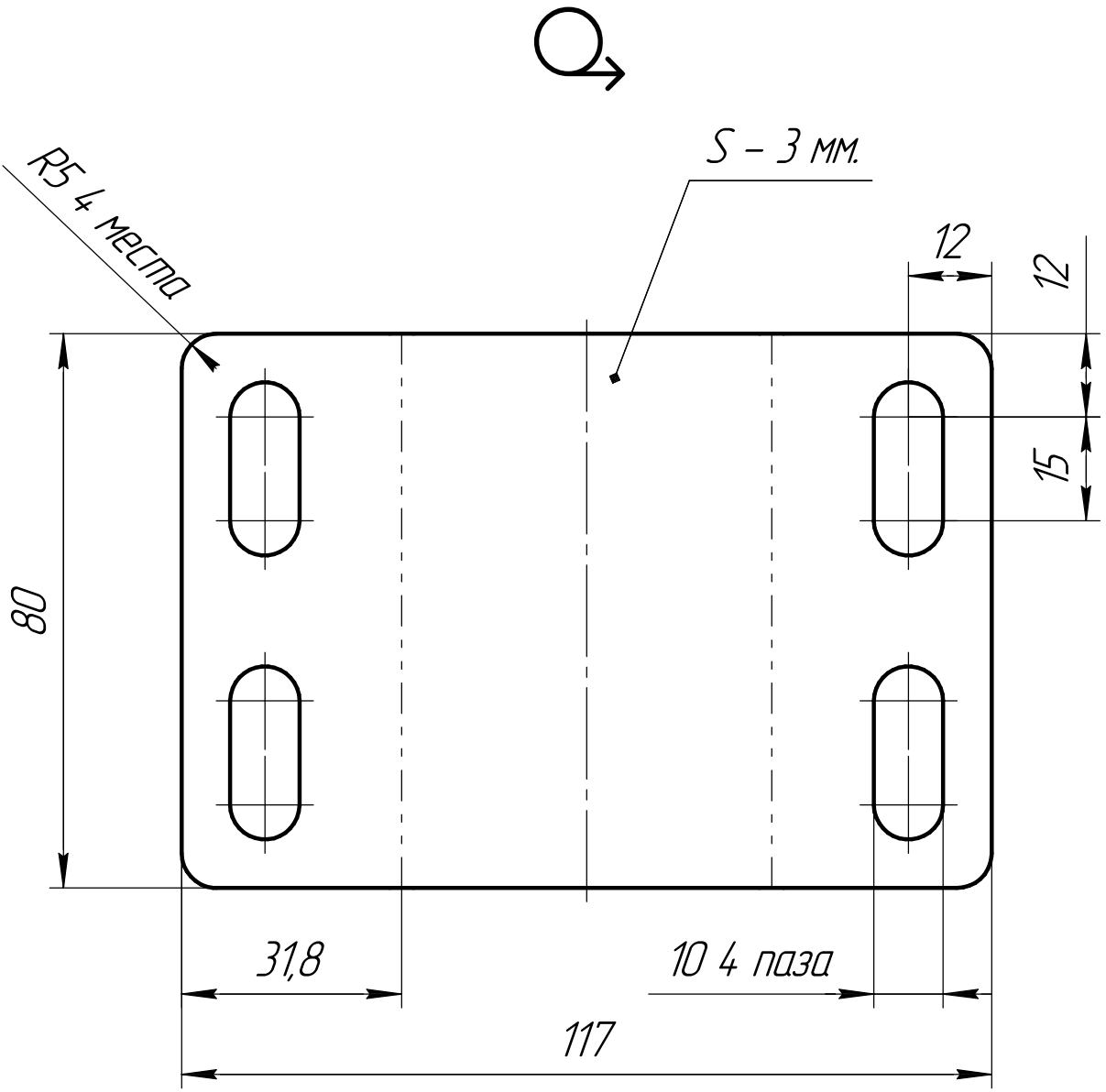
Взам. инв. №

Изм. № подл.



1. Заготовку вырезать на раскроечном плазменном комплексе.
2. Предельные неуказанные отклонения размеров ± 1 мм.
3. Гибку произвести на кромкогибочном станке.
4. Удалить все заусенцы.

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата						Лит.	Масса	Масштаб
Разраб.										0,2	1:1	
Пров.										Лист 1 Листов 2		
Т.контр.												
И.контр.												
Утв.												
СтЗкп ГОСТ 380-2005												

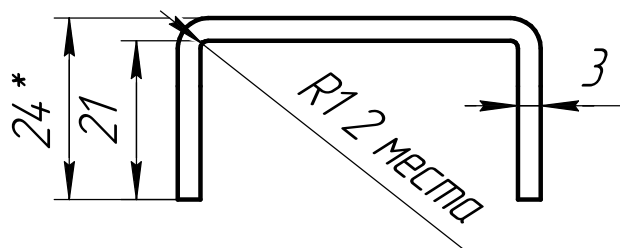
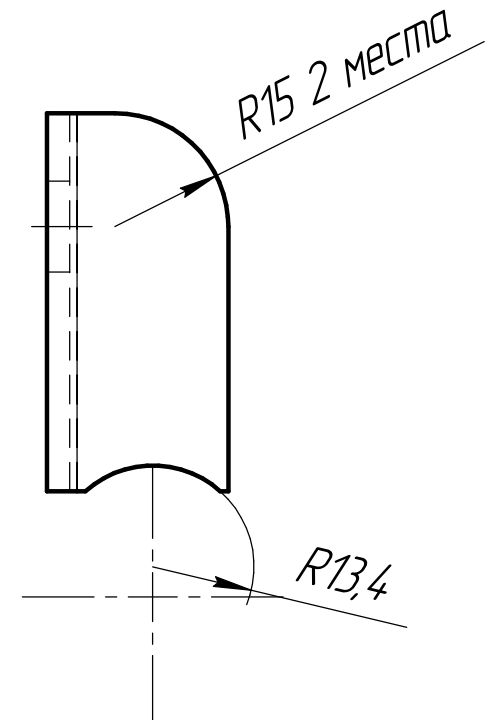
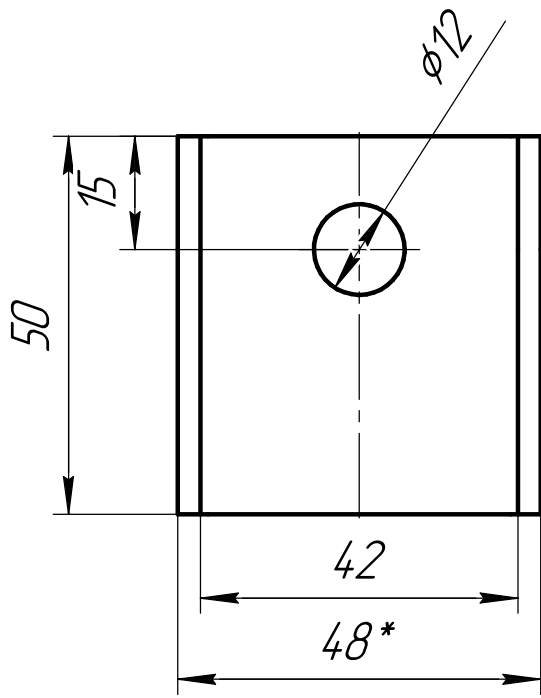


Инд. № подл.	Подп. и дата	Инд. № дцкл.	Подп. и дата
Взам. инв. №	Инд. № дцкл.	Инд. № дцкл.	Инд. № дцкл.
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.
			Дата

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
------	------	----------	-------	------

Лист
2

Справ. №
Перв. примен.

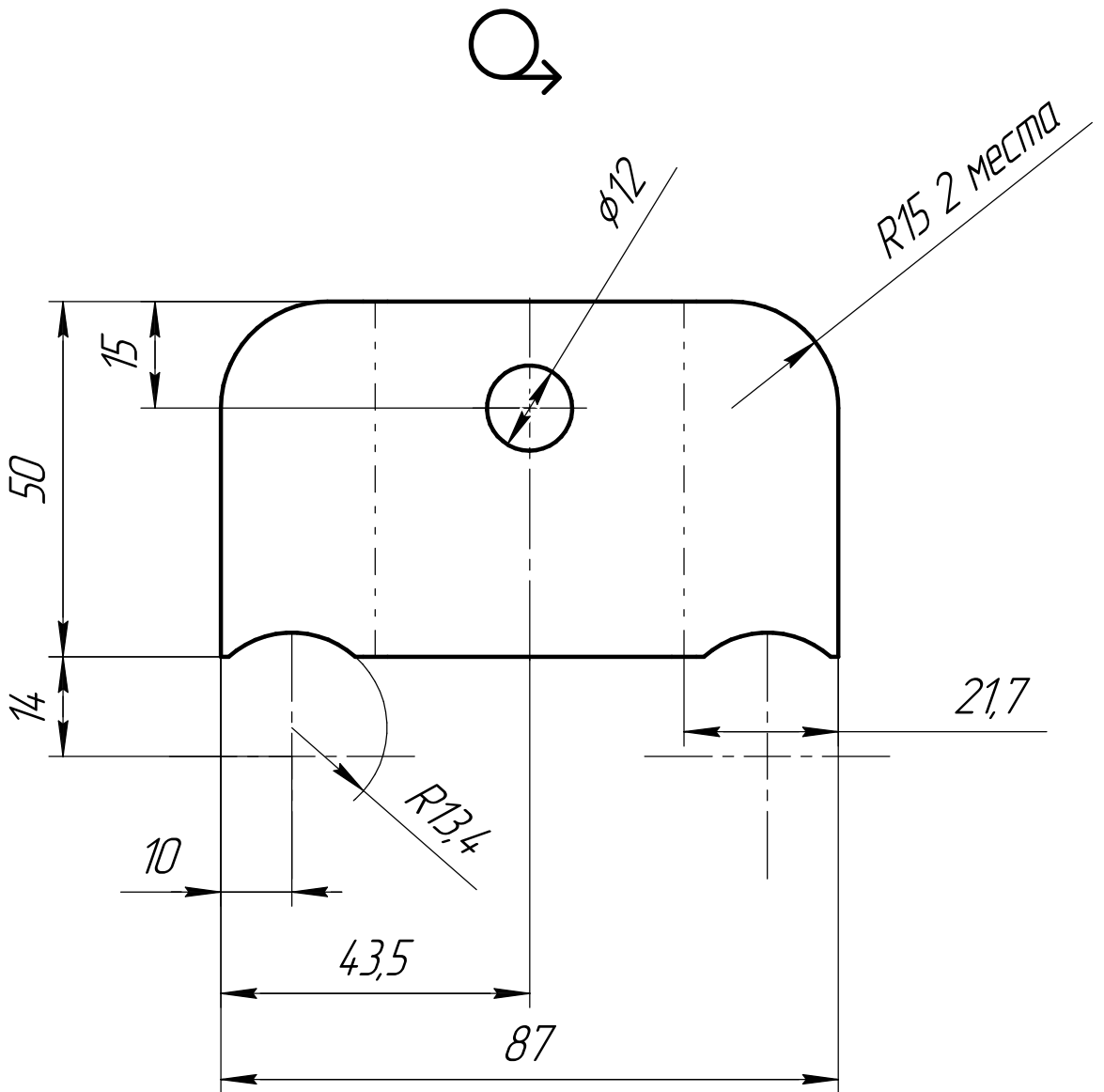


Подп. и дата
Инв. № дцкл.
Взам. инв. №
Подп. и дата
Инв. № подл.

1. Заготовку вырезать на раскройном плазменном комплексе.
2. Предельные неуказанные отклонения размеров ± 1 мм.
3. Гибку произвести на кромкогибочном станке.
4. Удалить все заусенцы.

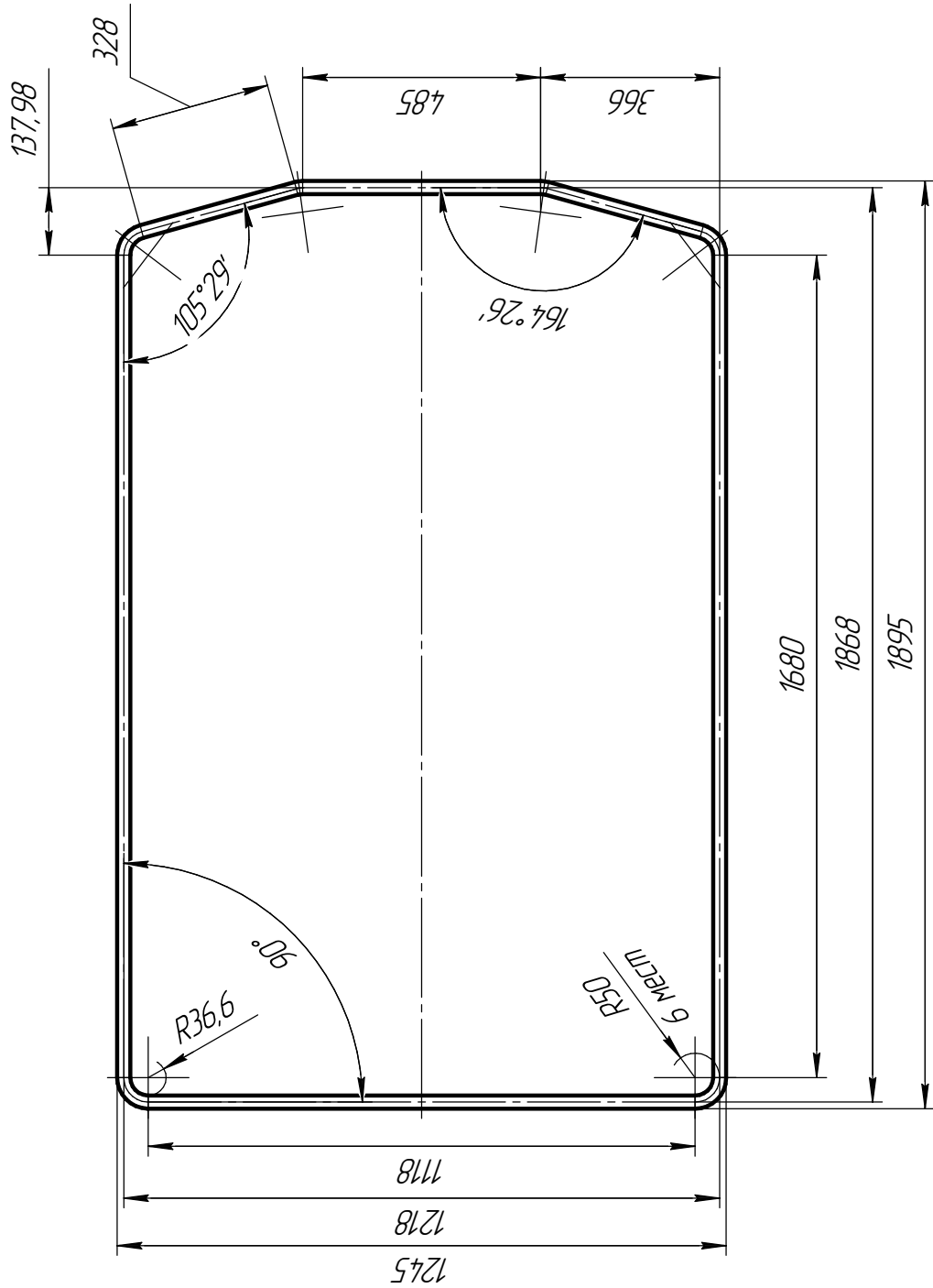
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.				
Пров.				
Т.контр.				
И.контр.				
Утв.				

			Лит.	Масса	Масштаб
				0,1	1:1
			Лист 1	Листов 2	
СтЗкп ГОСТ 380-2005					



Инд. № подл.	Подп. и дата
Взам. инв. №	Инд. № дцкл.
Подп. и дата	Подп. и дата
Инд. № подл.	Инд. № подл.

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Лист
					2



1. Предельные неказанные отклонения ± 1 мм. и $\pm 1^\circ$;
2. Замыкающий сварной шов выполнить аргонодуговой сваркой с последующей зачисткой шва.
3. Гибку производить по шаблону.
4. Допускается изготовление детали из нескольких частей.

Изм./Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разработ. Проб.			
Г. контр.			
Н. контр. Удб.			
РАМА			
СМЗСП ГОСТ 380-2005			
Лист	Масса	Масштаб	
	9,83	1:10	
Лист		Листов	1

Испр. докум.

Лист №

Лист, и дата

Изм. № докум.

Взам. инв. №

Лист, и дата

Изм. № подл.

Справ. №	Перв. примен.			
Подп. и дата	Инв. № дцкл.	Взам. инв. №	Инв. № подл.	Изм. Лист
Подп. и дата	Инв. № подл.	Т.контр.	Н.контр.	Утв.

Technical drawing of a metal part. The drawing includes a front view, a side view, and a detail of a corner. Dimensions are: overall height 123,5, inner height 83,5, width 10, total width 52, corner radius R5 at 4 locations, height of the lower section 21, corner radius R1 at 2 locations, thickness 2, top edge chamfer 7, top corner radius R10,65, bottom corner radius R13,4, and bottom section height 10.

1. Заготовку вырезать на раскроечном плазменном комплексе.
2. Предельные неуказанные отклонения размеров ± 1 мм.
3. Гибку произвести на кромкогибочном станке.
4. Удалить все заусенцы.

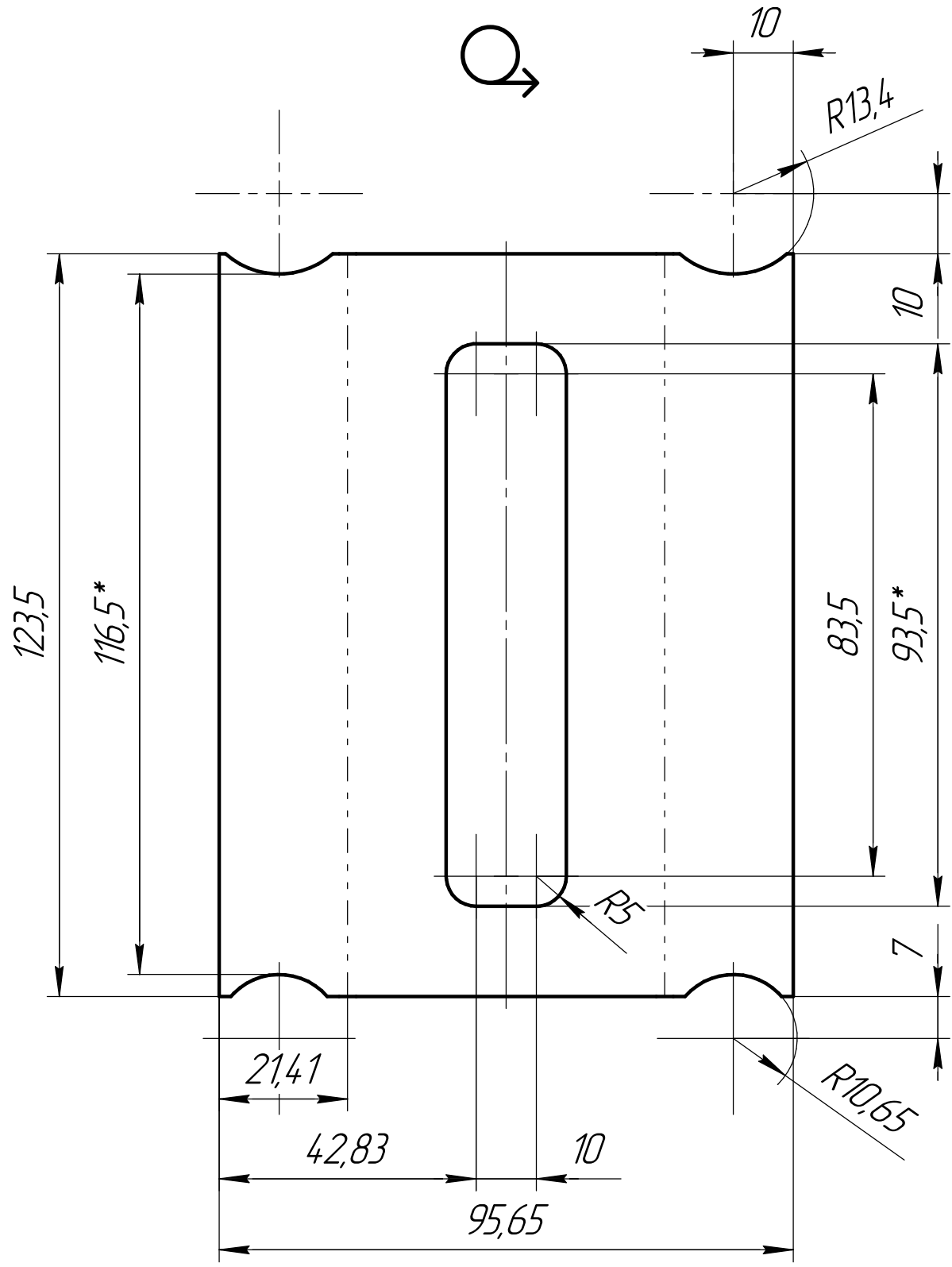
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата			Лит.	Масса	Масштаб
Разраб.								0,16	1:1
Пров.							Лист 1	Листов 2	
Т.контр.									
Н.контр.									
Утв.									

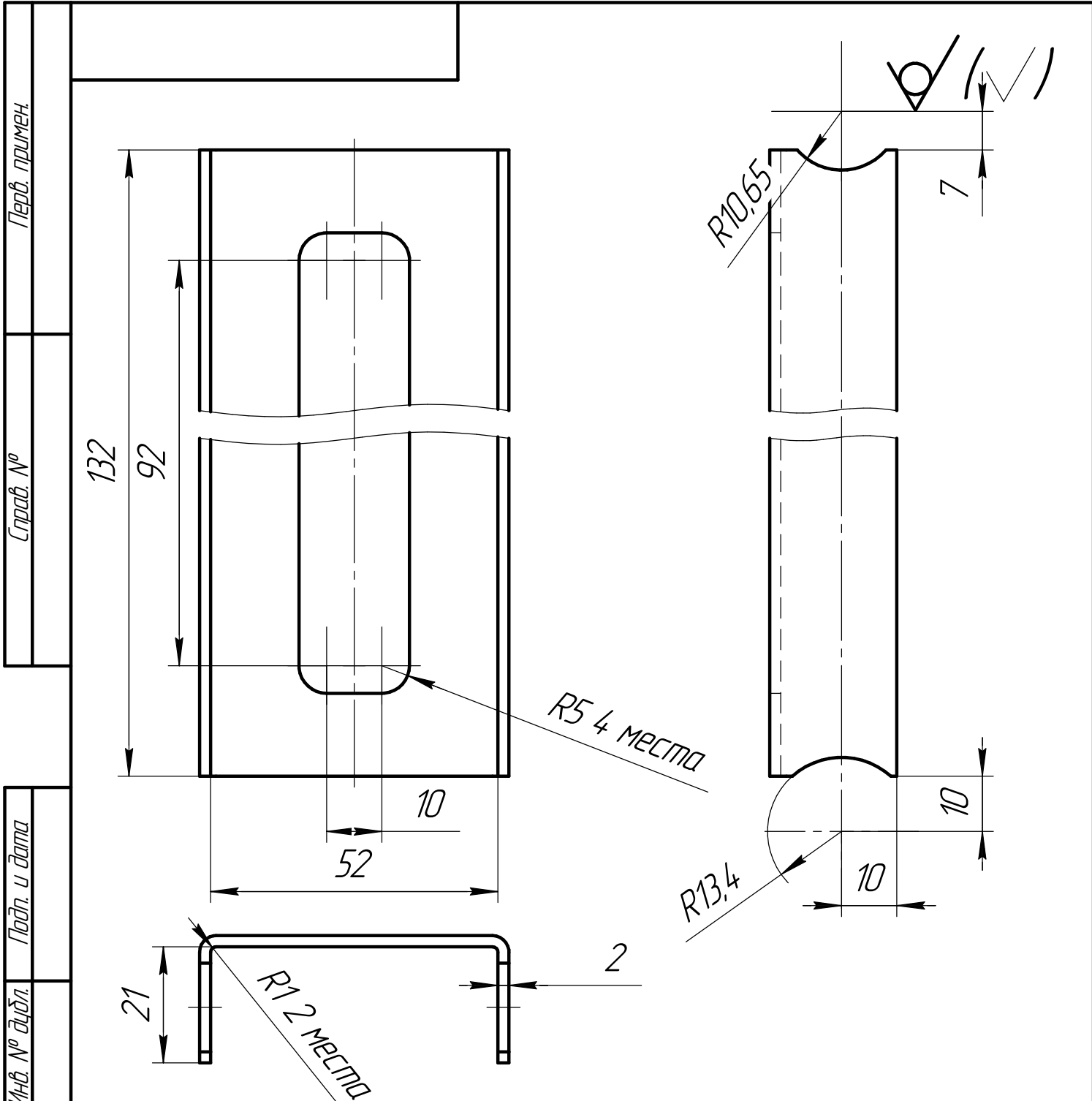
СтЗсп ГОСТ 380-2005

Копировал Формат А4

Инд. № подл.	Подп. и дата	Взам. инв. №	Инд. № дцкл.	Подп. и дата

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата





Справ. №
Перв. примен.

Подп. и дата
Инв. № дцкл.

Взам. инв. №

Подп. и дата
Инв. № подл.

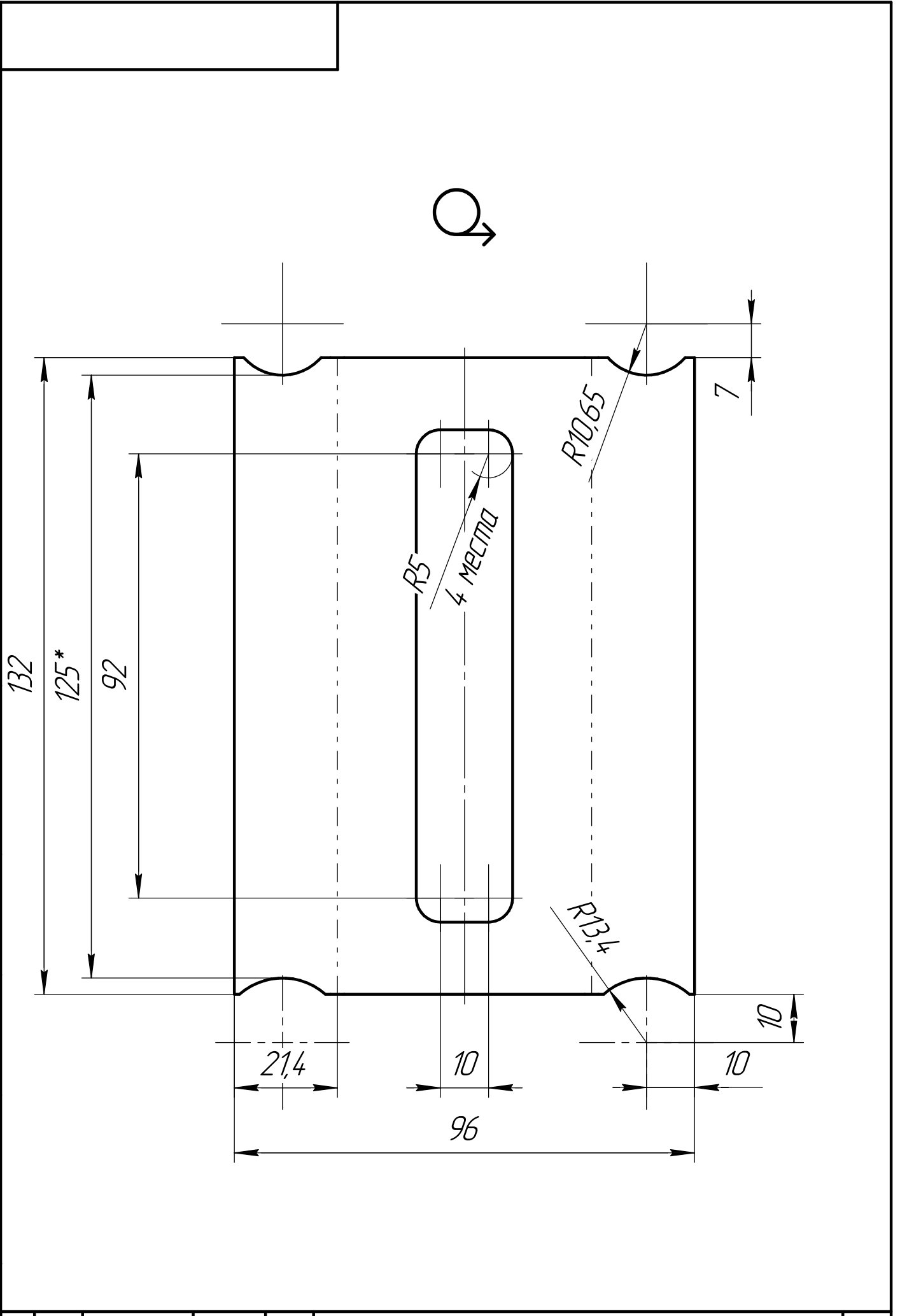
1. Заготовку вырезать на раскройном плазменном комплексе.
2. Предельные неуказанные отклонения размеров ± 1 мм.
3. Гибку произвести на кромкогибочном станке.
4. Удалить все заусенцы.

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.				
Пров.				
Т.контр.				
И.контр.				
Утв.				

Ст3сп ГОСТ 380-2005

Лит.	Масса	Масштаб
	0,17	1:1
Лист 1	Листов 2	

Инд. № подл.	Подп. и дата	Взам. инв. №	Инд. № дцкл.	Подп. и дата



Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата