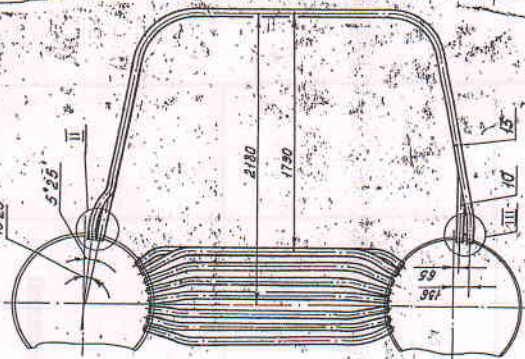
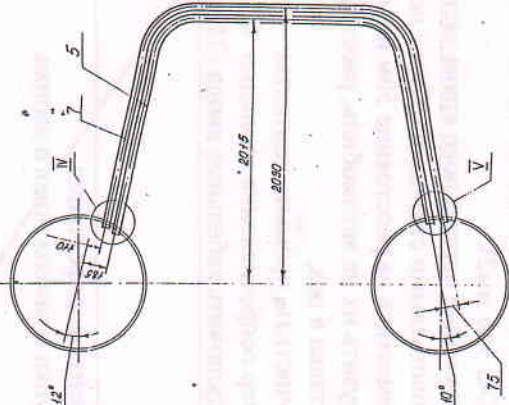


9-9

B-B

ны по ГОСТ 5264-59-71-Д3. Оборудование разрабатывается по заказам на производство как шпунтов, так и стеновых панелей.

Объём выгрузки	Тургоризм на дот. дт	Результат на 6-й год	Масса кг
00.55.062	02-25-44	13	7845
-01	02-25-44	23	7854

1. Размеры без предельных отклонений: длины для справок.
2. Пластинки поз. 23 прикрывать с профилем поз. 31, оставив неперевязанным участок 30 мм до доработки.
3. Для разбалтывания отшлифовать отшлиф. (см. поз. 25)
а) общий пропил проф. поз. 9 и 31 допускать до 30 мм.
б) профилю пластинки поз. 25 и полов. поз. 22 с профилем поз. 9 и 31 прикрывать электродрелью с обратной зажимной лентой, на расстоянии 10 мм от края, в 2-х местах.
в) на расстоянии 10 мм с торца поз. 31.
г) на расстоянии 10 мм с торца поз. 31.
4. Вспорогнать термическое влияние дугоискус-
ств на бою топливной трубки.
а) подварки и привалки трубок не допускать.
б) Сварку производить электродами типа ЗНО по ГОСТ 9463-75.
5. Трубки, расположенные от осей потеревшие шлобы, до-
полнительно погнать, не менее 60 мм. Допуском быть по

[illegible]