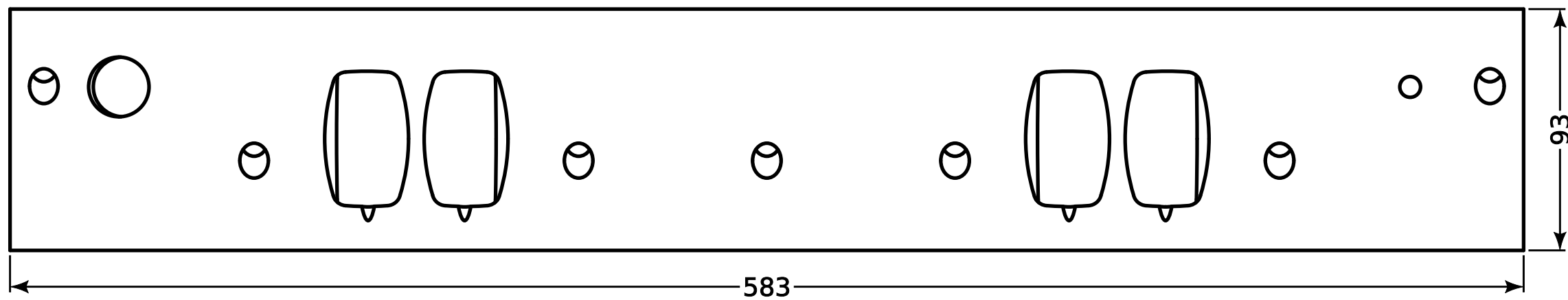
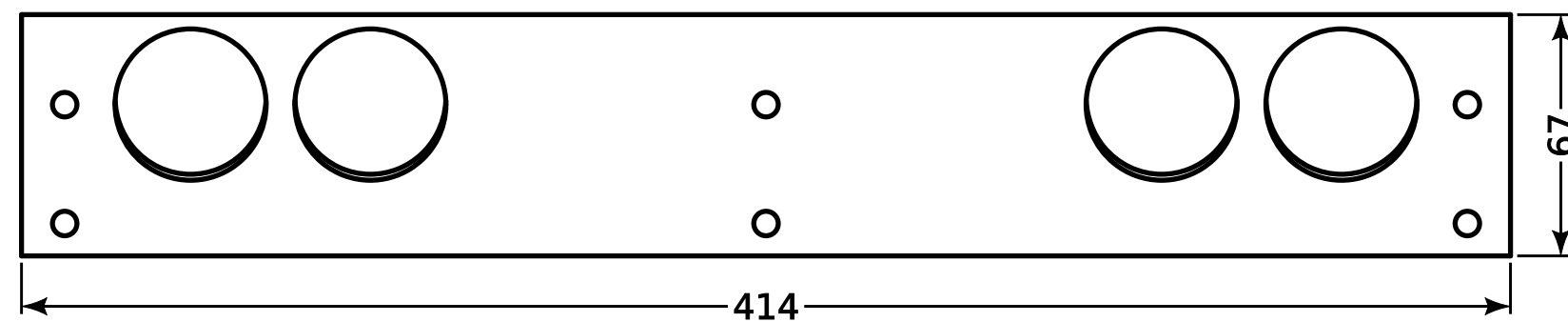


Поз. 1. Фланец правый, 1 шт.  
Плита 14 АМг5 ГОСТ 17232-99  
фрезеровать до 12 после сварки; plate-01.step, .dxf



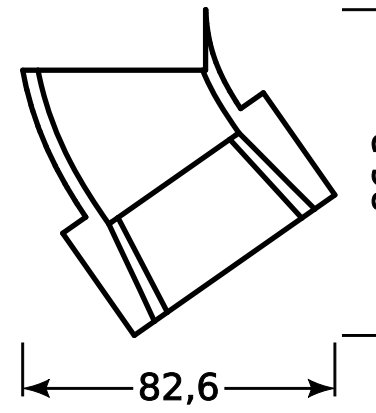
Поз. 2. Фланец левый, 1 шт.  
Плита 14 АМг5 ГОСТ 17232-99  
фрезеровать до 12 после сварки; plate-02.step, .dxf



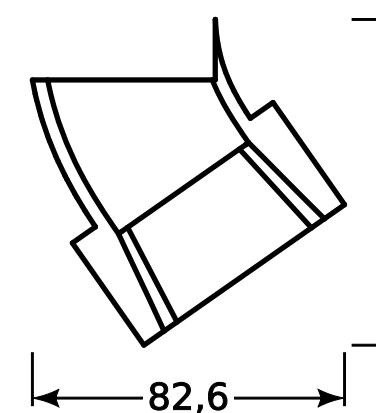
Поз. 3. Площадка разъёма, 2 шт.  
Плита 18 АМг5 ГОСТ 17232-99  
фрезеровать до 16 после сварки; plate-03.step, .dxf



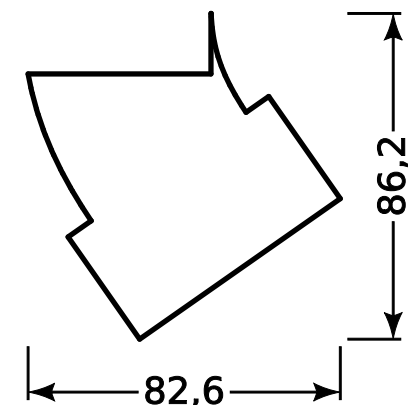
Поз. 4. Пол, 1 шт.  
Лист 10 АМг5 ГОСТ 21631-76  
plate-04.step, .dxf



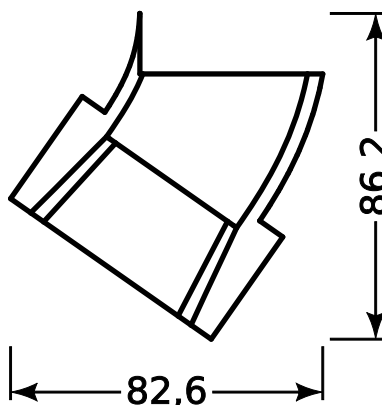
Поз. 5. Башенка правая, передняя плита, 2 шт.  
Плита 25 АМг5 ГОСТ 17232-99  
полуканал — по модели; plate-05.step, .dxf



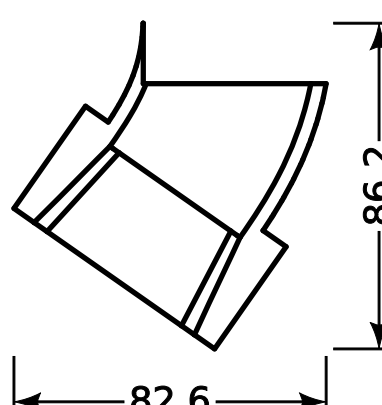
Поз. 6. Башенка правая, средняя плита, 2 шт.  
Плита 50 АМг5 ГОСТ 17232-99  
полуканалы — по модели; plate-06.step, .dxf



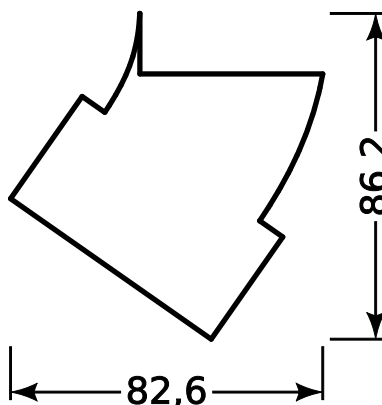
Поз. 7. Башенка правая, задняя плита, 2 шт.  
Плита 25 АМг5 ГОСТ 17232-99  
полуканал — по модели; plate-07.step, .dxf



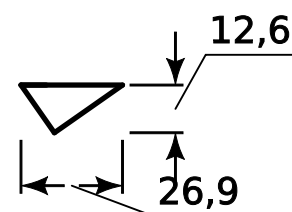
Поз. 8. Башенка левая, передняя плита, 2 шт.  
Плита 25 АМг5 ГОСТ 17232-99  
полуканал — по модели; plate-08.step, .dxf



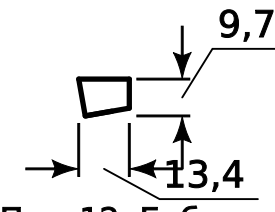
Поз. 9. Башенка левая, средняя плита, 2 шт.  
Плита 50 АМг5 ГОСТ 17232-99  
полуканалы — по модели; plate-09.step, .dxf



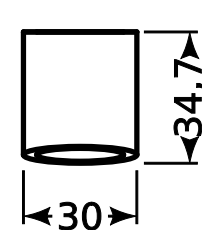
Поз. 10. Башенка левая, задняя плита, 2 шт.  
Плита 25 АМг5 ГОСТ 17232-99  
полуканал — по модели; plate-10.step, .dxf



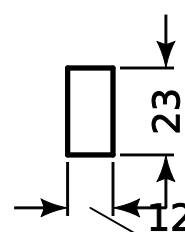
Поз. 11. Опора гайки, 14 шт  
Пруток  $\varnothing 22$  АМг5 ГОСТ 21488-97  
торец под  $35^\circ$  к оси; plate-11.step



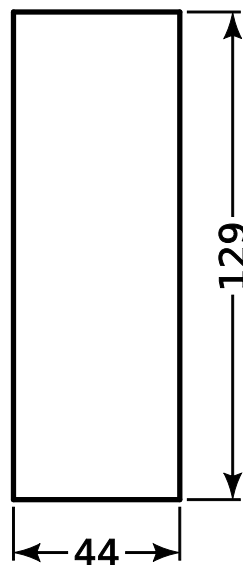
Поз. 12. Бобышка форсунки, 8 шт.  
Пруток  $\varnothing 16$  АМг5 ГОСТ 21488-97  
торец — по месту; plate-12.step



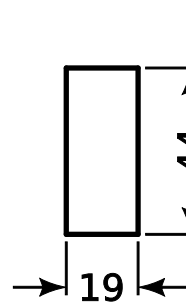
Поз. 13. Штуцер воды передний, 2 шт.  
Пруток  $\varnothing 30$  АМг5 ГОСТ 21488-97  
сверлить  $\varnothing 23$ ; plate-13.step



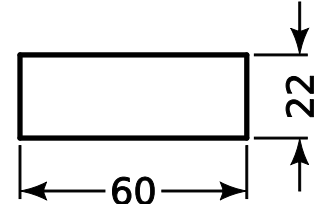
Поз. 14. Штуцер воды задний, 2 шт.  
Пруток  $\varnothing 12$  АМг5 ГОСТ 21488-97  
сверлить  $\varnothing 8$ ; plate-14.step



Поз. 15. Горловина, 1 шт.  
Пруток  $\varnothing 45$  АМГ5 ГОСТ 21488-97  
расточить  $\varnothing 36$ ; допускается труба 44x4; plate-15.step



Поз. 16. Штуцер сапуна, 1 шт.  
Пруток  $\varnothing 19$  АМг5 ГОСТ 21488-97  
сверлить  $\varnothing 13$ ; plate-16.step



Поз. 17. Маслоуловитель, 1 шт.  
Лист 4 АМг5 ГОСТ 21631-76  
гнуть или сварить коробку; plate-17.step

1. Контур плитных и листовых деталей — по DXF, толщина — по заготовке; полуканалы башенок, фаски и торцы под сварку — по STEP позиции.
2. Габариты на листе — справочные, для раскроя заготовок.

Неуказанные предельные отклонения — ГОСТ 30893.1-м.

|          |            |       |      |                         |              |  |  |                   |       |         |          |
|----------|------------|-------|------|-------------------------|--------------|--|--|-------------------|-------|---------|----------|
|          |            |       |      |                         | ЗВК.02.100 Д |  |  |                   |       |         |          |
| Изм/Лист | № докум.   | Подп. | Дата | Плита развала<br>детали |              |  |  | Лит.              | Масса | Масштаб |          |
| Разраб.  | Медведев Е |       |      |                         |              |  |  | О                 |       |         | 1:2      |
| Т.контр. |            |       |      |                         |              |  |  | Лист 1            |       |         | Листов 1 |
| Н.контр. |            |       |      | АМГ5                    |              |  |  | Проект ЗИЛ-130 V8 |       |         |          |
| Утв.     |            |       |      |                         |              |  |  |                   |       |         |          |