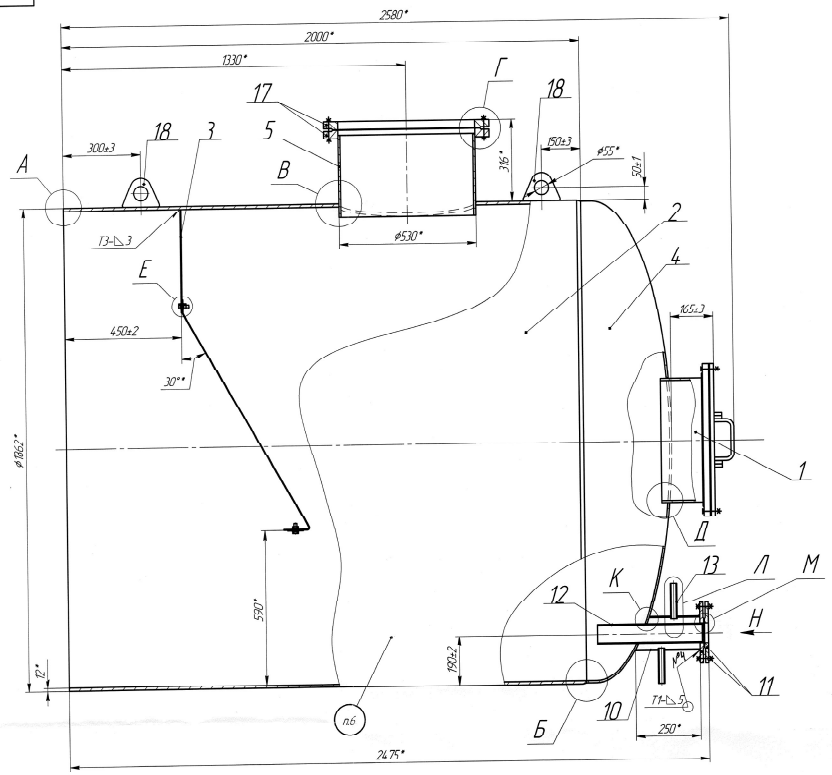
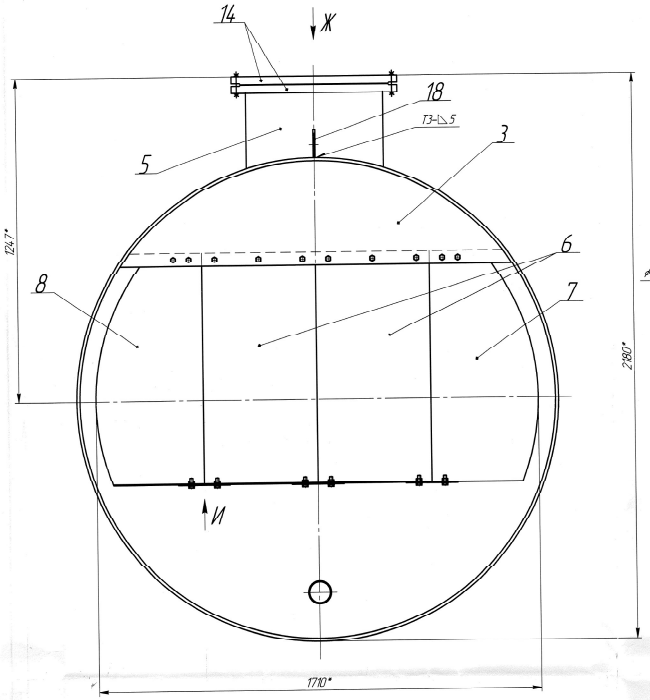
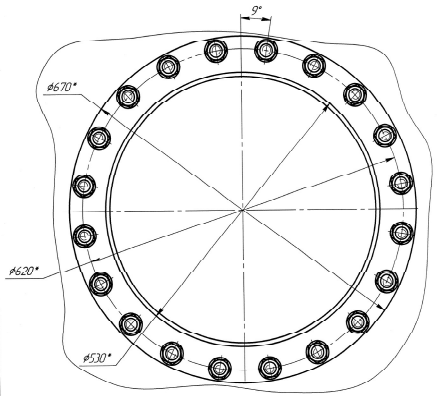
АК.17.00.03000.000 СБ

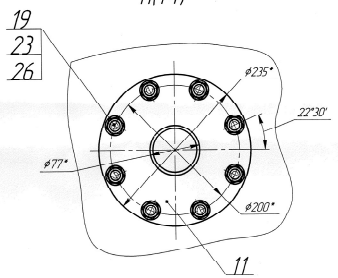




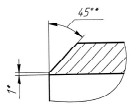
Ж(1:5)



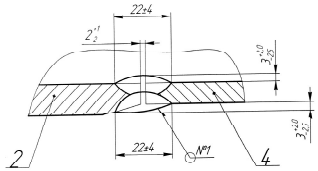
Н(1:4)



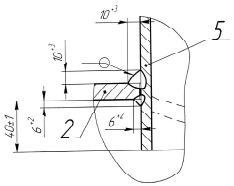
А(1:1)



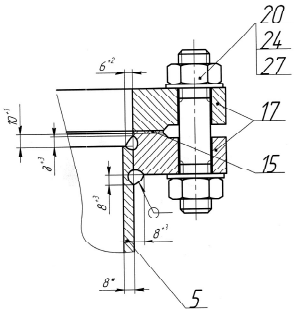
Б(1:1)



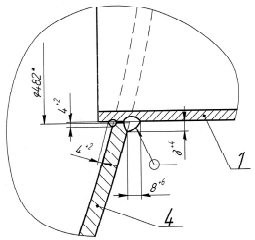
В(1:2)



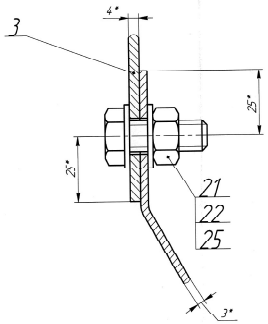
Г(1:2)



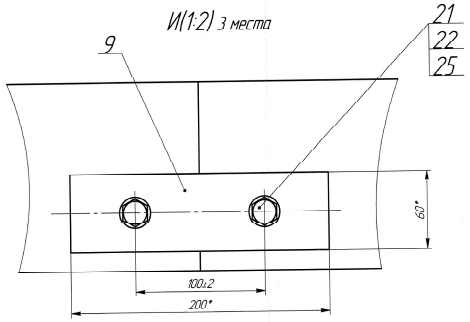
Д(1:2)



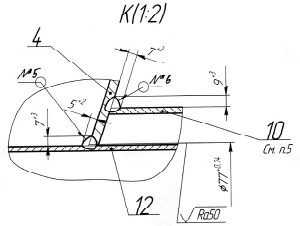
Е(1:1) 10 мест



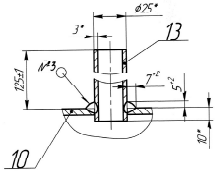
И(1:2) 3 места



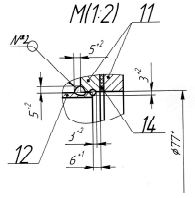
К(1:2)



Л(1:2) 2 места



М(1:2)



1. *Размеры для справок.
2. Сварной шов №1 по выносному элементу Б. Сварка автоматическая под слоем флюса, наплавленный металл проволоки СВ-08А(ГА) ГОСТ 2246-70.
   Нетипичные сварные швы по ГОСТ 14771-76 и выносным элементам, наплавленный металл проволоки СВ-08Г2С ГОСТ 2246-70.
3. Контроль сварных швов
   – визуальный и измерительный;
   – на плотность керосином; гидроиспытание - швы №2,3,4,5,6
4. Листы поз. 6, 7 и 8 на время транспортировки зафиксировать.
5. Стакан поз. 10 подрезать и приварить по месту.
6. Маркировать обозначение изделия.
7. Нетиповые ТТ по СТО ЦКТИ 10.018-2009.
8. Давление гидравлического испытания 0,6 МПа (6 кгс/см²)

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.		Коптел		
Пров.		Бажин		
Н.контр.		Ушакова		
Утв.		Гринкевич		

АК.17.00.03000.000 СБ

Камера газовая выходная

Сборочный чертеж

Лит.	Масса	Масш.
	1627	1:1

Лист 1 | Листов 1

ОАО "ЗКО"

Копировал | Формат А1