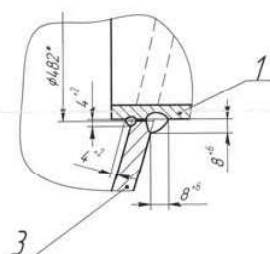
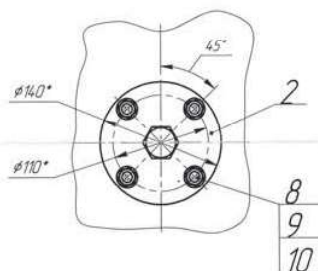
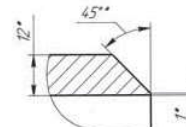


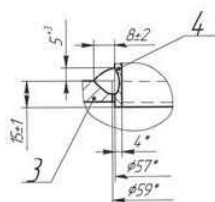
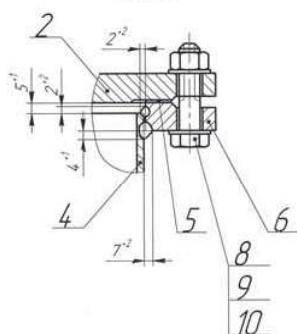
A(1:2)

 $\Gamma(1:4)$ 

Д(1:1) 2 места



Б(1:2)

 $B(1:2)$ 

1. *Размеры для справок
2. Сварка полуавтоматическая в среде защитных газов. Сварные швы по ГОСТ 14771-76 и выносным элементом.
Наплавленный металл пробок: Св-08Г2С ГОСТ 2246-70.
3. Контроль сварных швов:
 - визуальный и измерительный;
 - на плотность керосином.
4. Маркировать обозначение изделия
5. Остальные ТТ по СТО ЦКТИ 10.018-2009.

					AK.17.00.01000.000 СБ				
					Камера промежуточная		Лист	Масса	Максимум
					Сборочный чертеж			634,7	1.10
Изм/Лист	№ докум	Подп	Дата				Лист	Листов	?
Разраб	Комптеб	К.А.							
Проб	Лунев	Л.А.							
Ведущий	Лунев	Л.А.							
Гл.инженер	Курочка	К.А.							
Инженер	Ильинская	И.А.							
Упр	Синица	С.А.							
							