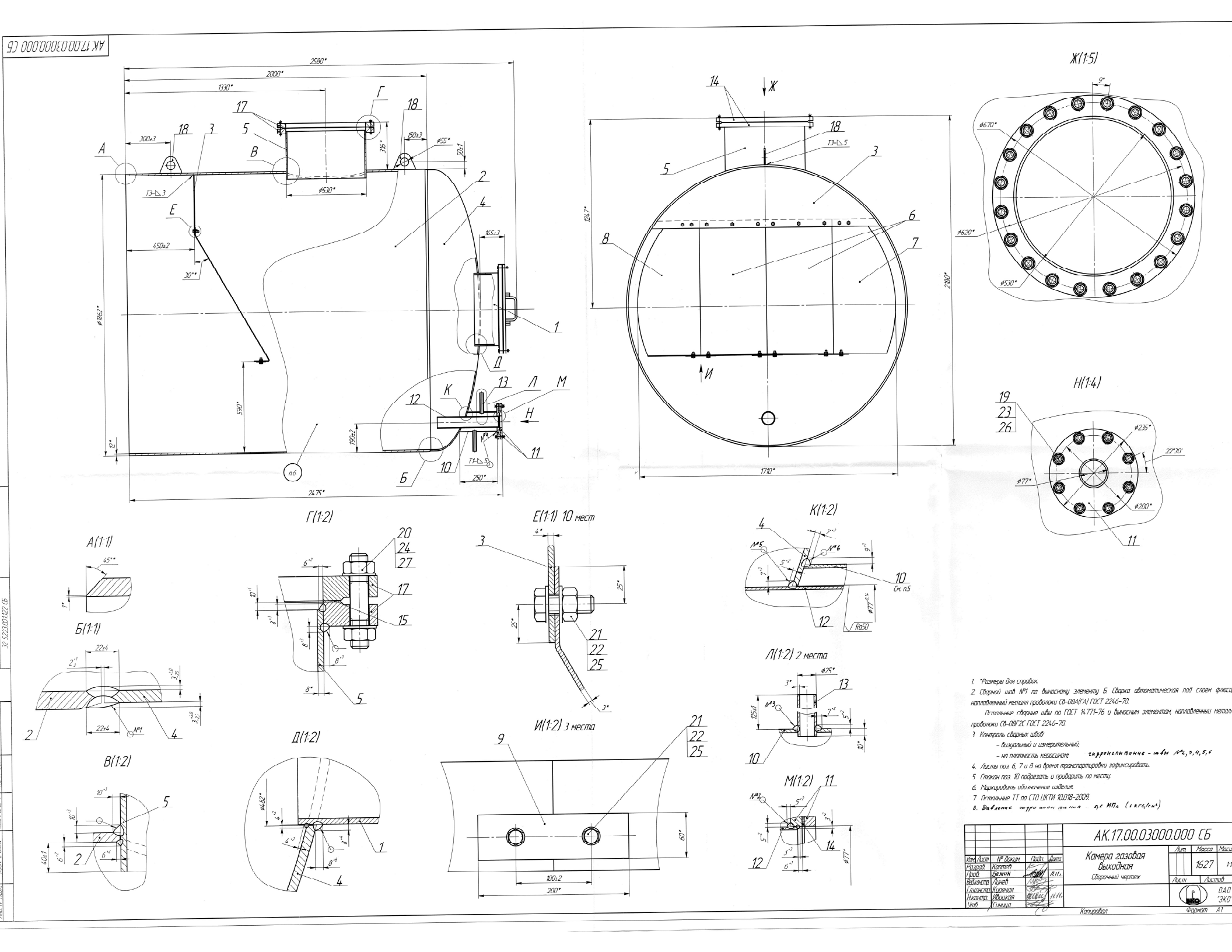

1. *Размеры для справок.
2. Сварной шов №1 по выносному элементу Б. Сварка автоматическая под слоем флюса, наплавленный металл проволоки СВ-08А(ГА) ГОСТ 2246-70.
   Остальные сварные швы по ГОСТ 14771-76 и выносным элементам, наплавленный металл проволоки СВ-08Г2С ГОСТ 2246-70.
3. Контроль сварных швов:
   - 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. Остальные ТТ по СТО ЦКТИ 10.018-2009.
8. Давление гидроиспытания 0,6 МПа (6 кгс/см²)

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	АК.17.00.03000.000 СБ	Лит.	Масса	Масш.
Разраб.		Коптев			Камера газовая выходная		1627	1:1
Пров.		Бежин		Л.И.	Сборочный чертеж	Лист	Листов	
Вед.констр.		Линев						
Гл.констр.		Кирячая				ОАО "ЭКО"		
Н.контр.		Ивицкая		11.11.				
Утв.		Синица						

Копировал

Формат А1