



						1А.106.467ВО					
Изм./Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Источник радиально сходящегося пучка Чертеж общего вида				Лит.	Масса	Масштаб	
Разраб.	Лаборатория									184.01	125
Проб.	Демидов										
Т.контр.								Лист	1	Листов	2
Н.контр.	Демидов										
Утв.	Демидов										

1. Размеры для справок
2. Сварку и настройку выполнять с соблюдением правил вакуумной пайки по инструкции 200 372-ТН
3. Сварные швы выполнять аргодуговой сваркой по ГОСТ 14 771-76
4. Материалы, применяемые в изделии: сталь нержавеющая марки 12Х18Н10Т, алюминий марки Д16, вольфрам-ручейный сплав марки ВР-20, изоляционные материалы - капронин ПА 6 и стекло органическое марки ТООП
5. Шероховатости поверхностей не ниже $\sqrt[16]{}$

