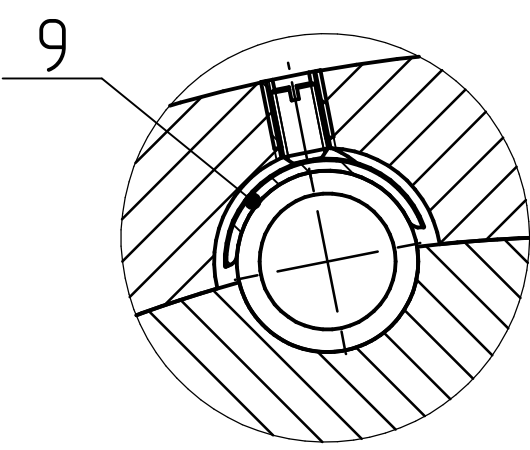
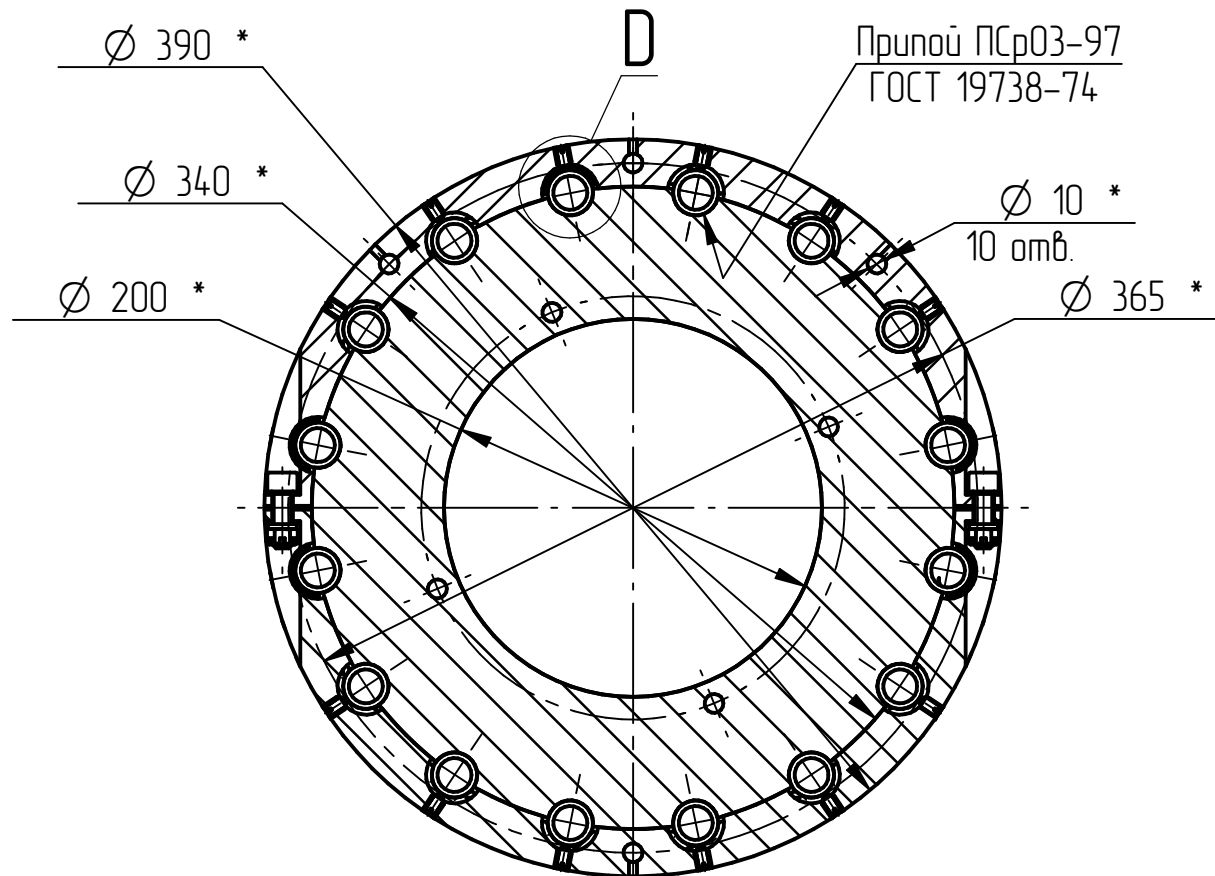


A-A (1:4)

D (1:1)



1. Неуказанные предельные отклонения размеров: h14, ±IT14/2.
2. *Размеры для справок.
3. Момент затяжки винтов М6 хомутов поз.2, 3, 4 0,06... 0,07 нм. Проверить затяжку винтов после пайки труб охлаждения и подтянуть снова при необходимости.
4. Вакуумный объем абсорбера заполнить аргоном в процессе пайки труб охлаждения.
5. Испытать трубы охлаждения поз. 5, 7 на герметичность. Течь по гелию не более чем 10^{-6} (мбар л/сек).
6. Данные испытаний занести в протокол с последующей передачей в DESY.
7. Остальные ТТ по ОСТ 25 227-83.

					XDM-0020-01-01-00 СБ				
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Абсорбер Сборочный чертеж		Лист	Масса	Масштаб
Разраб.								2089	1:5
Проб.									
Т. контр.									
Н. контр.							Лист	Листов: 1	
Утв.		Никитин						ГНЦ ИФВЭ КО	