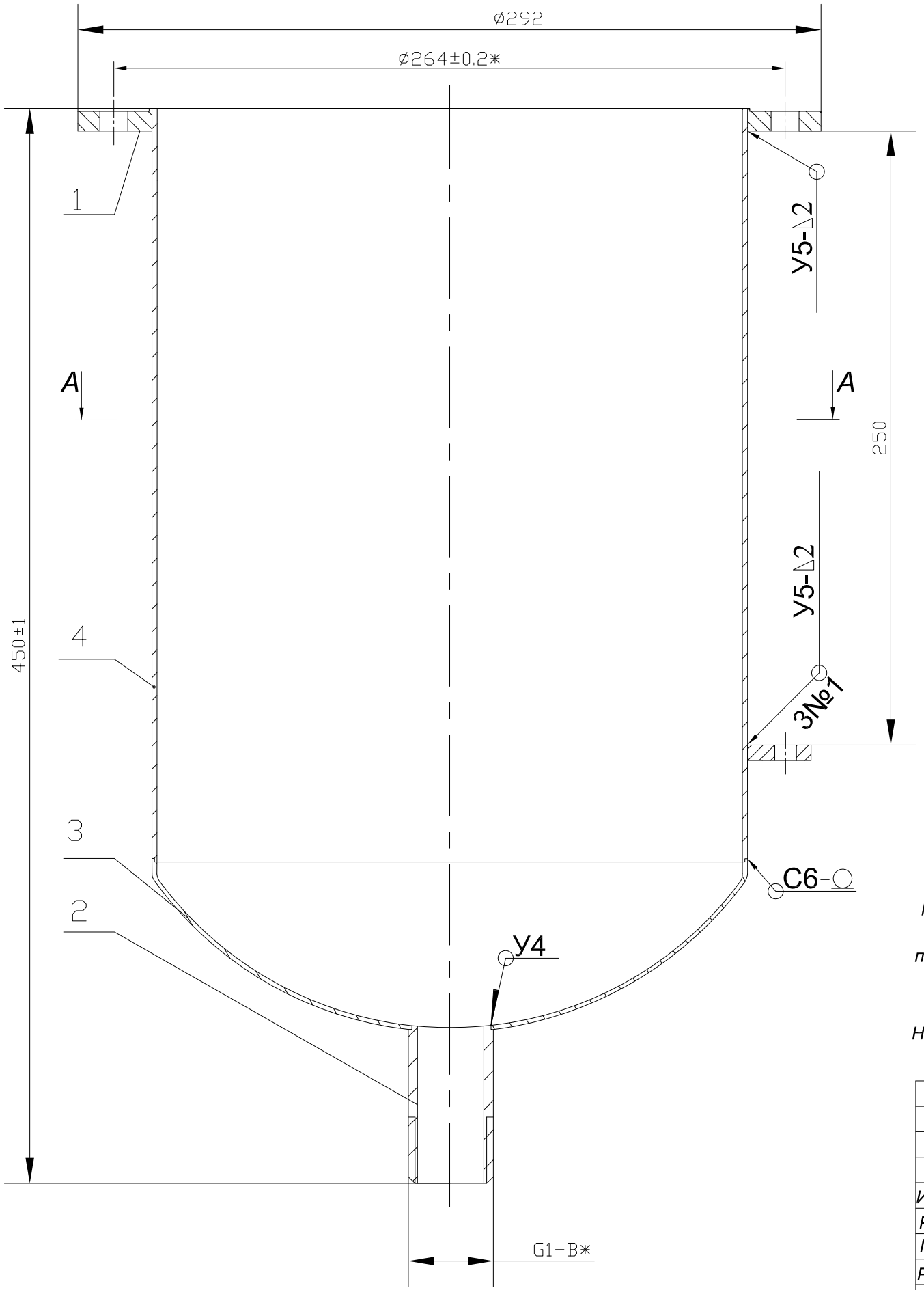
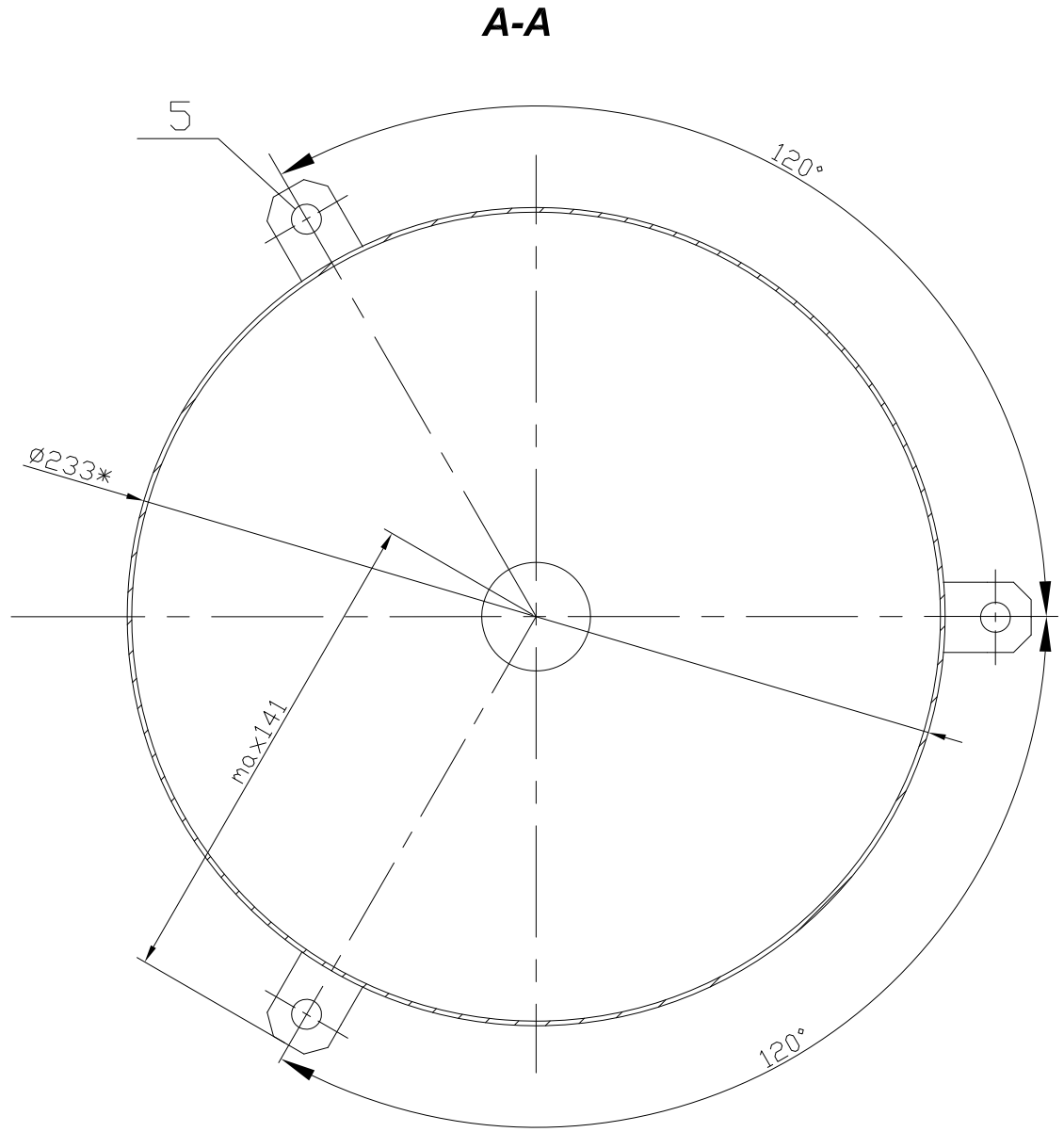
АРТН.301126.305 СБ





1 Сварка аргонодуговая по ГОСТ 14771-76.
Проволока Св-04Х19Н11М3 ГОСТ 2246-78.

2 Контроль качества сварных швов производить визуальным и измерительным методами по ГОСТ 3242-79: гидравлическое давление 0.75 МПа

3 После сварки корпус электрополировать.

4 Сварные швы зачистить Ra6.3
Наплывы и неровности не допускаются

5 *Размеры для справок

					АРТН.301126.305 СБ
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	
Разраб.		Романова			Корпус
Пров.		Комышный			Сборочный чертеж
Рук.гр..					
Н. контр.		Никитина			ГНЦ РФ-ФЭИ
Утв.		Комышный			

Лит.	Масса	Масшт.
		1:2
Лист 1	Листов 1	

Копировал

Формат А3

Первичное применение АРТН.061145.302

Справка №

Подпись и дата

Инв. № дубл.

Взам. инв. №

Подпись и дата

Инв. № подл. 13-001300