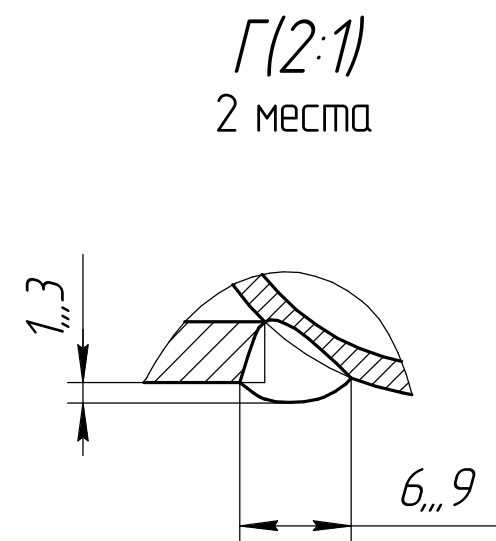
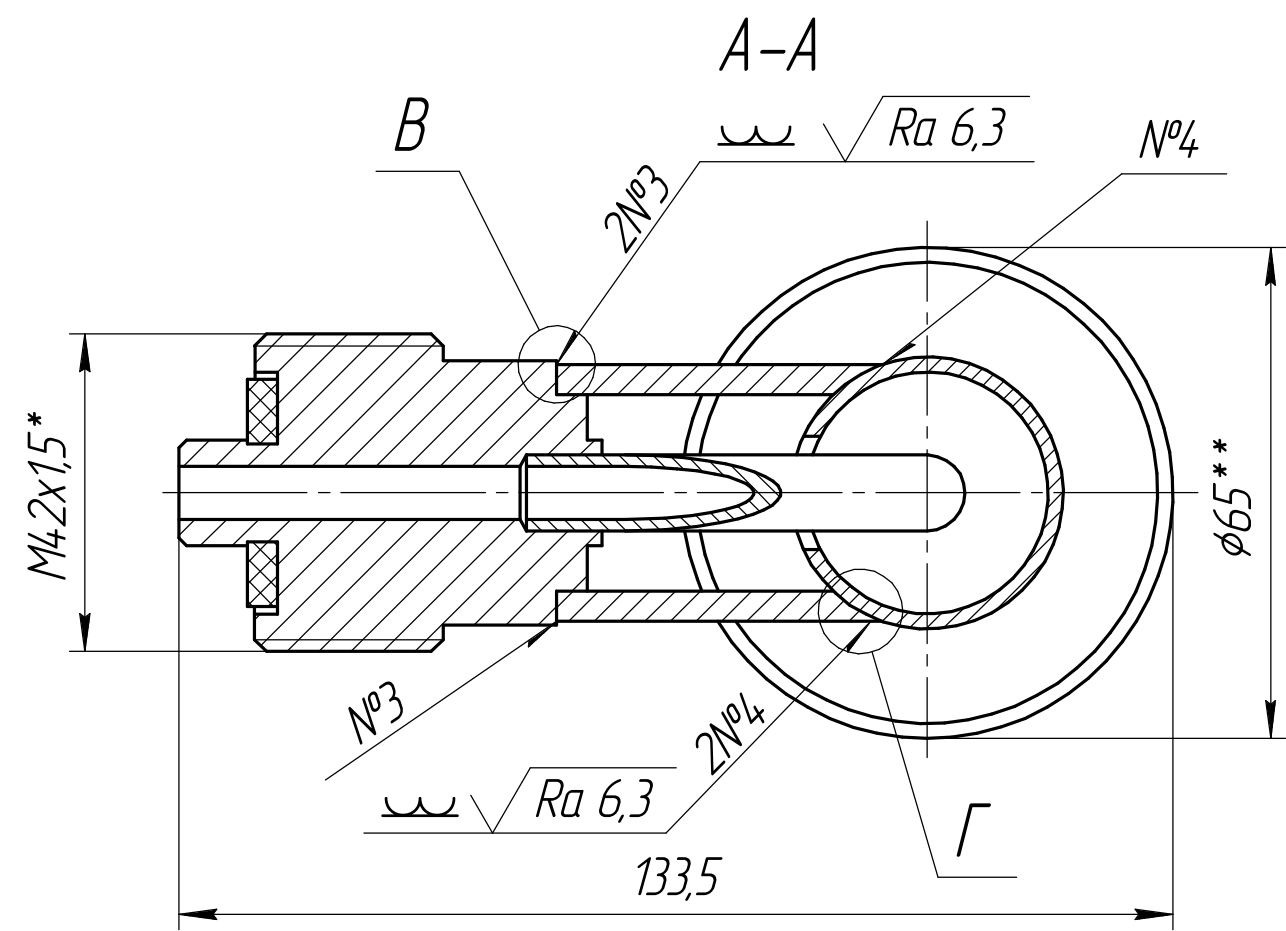
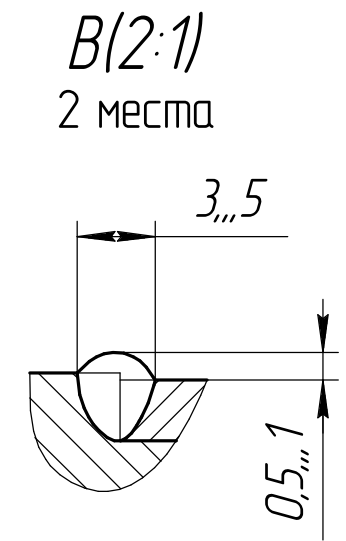
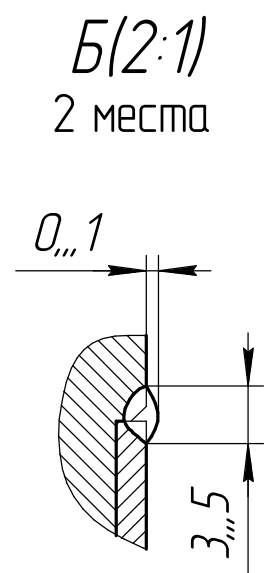
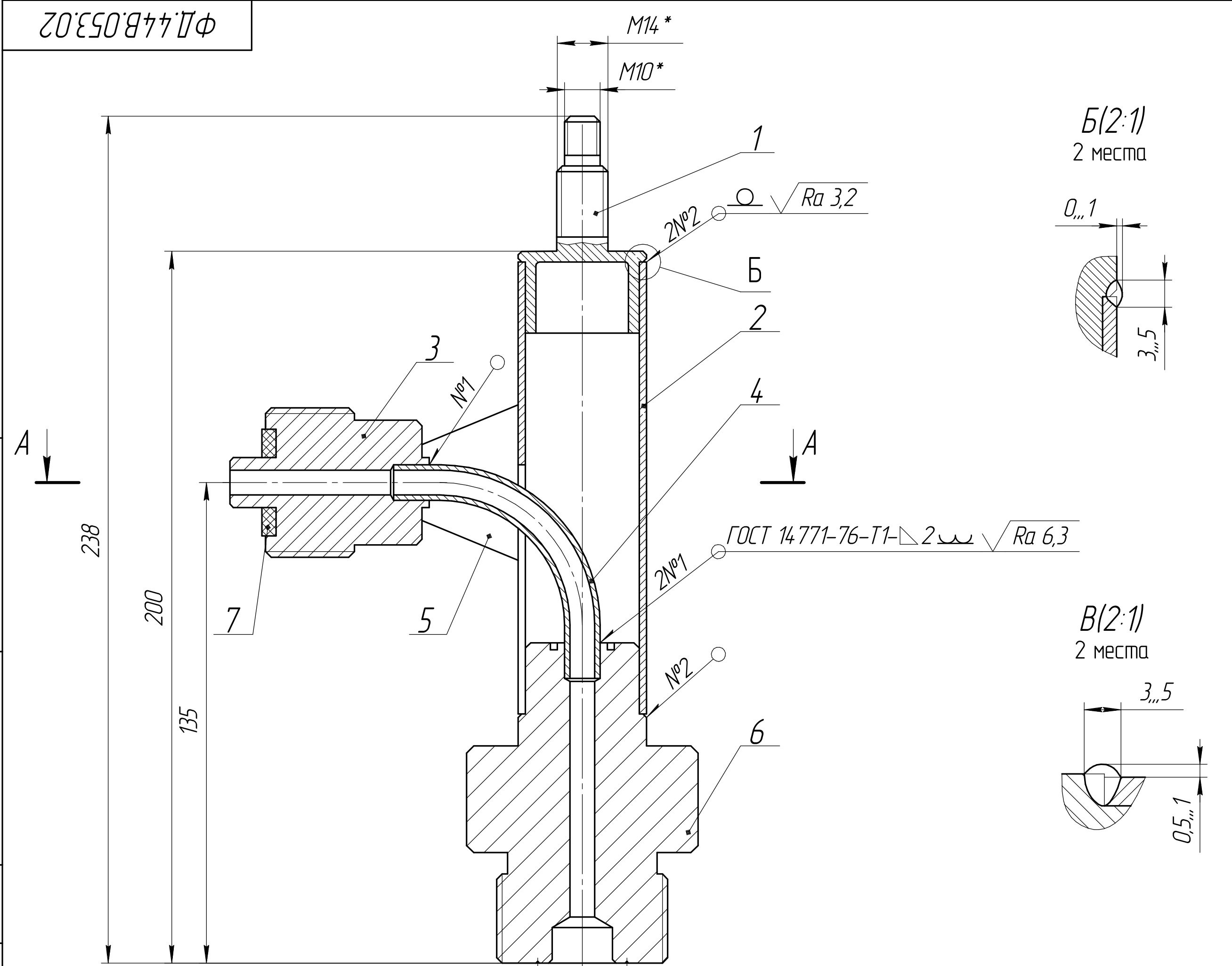


ФД.44В.053.02

Перв. примен.  
Справ. №

Подп. и дата  
Изм. №  
Взам. инв. №  
Подп. и дата  
Изм. №  
Изм. №  
00328



1. Сварка ручная аргонодуговая.
2. Контроль сварных швов выполнить внешним осмотром по ГОСТ 3242-79. Трещины, прожоги, непровары не допускаются.
3. Сварные швы №1 испытать на герметичность керосиновым контактом, протечки керосинового контакта не допускаются.
4. \* Резьбу калибровать после сварки.
5. \*\* Размер для справок.

Формат	Зона	Паз	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Детали		
A4	1		ФД.44В.053.02.001	Винт	1	
A4	2		ФД.44В.053.02.002	Корпус	1	
A4	3		ФД.44В.053.02.003	Штуцер	1	
A4	4		ФД.44В.053.02.004	Трубка	1	
A4	5		ФД.44В.053.02.005	Косынка	2	
A3	6		ФД.44В.053.03.001	Ниппель	1	
A4	7		ФД.44В.053.03.006	Прокладка	1	
ФД.44В.053.02						
Изм./Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Секция первая		
Разраб.	Скрябин А.А.	05.2009	05.2009			
Проб.	Хухля Ю.Б.	05.2009	05.2009	И		
Т.контр.	Хухля Ю.Б.	05.2009	05.2009			
Руч.контр.	Потапова Н.В.	05.2009	05.2009	Лист		
Утв.						
				Листов 1		
				ФЦАРБ		
				Копировал		
				Формат А2		