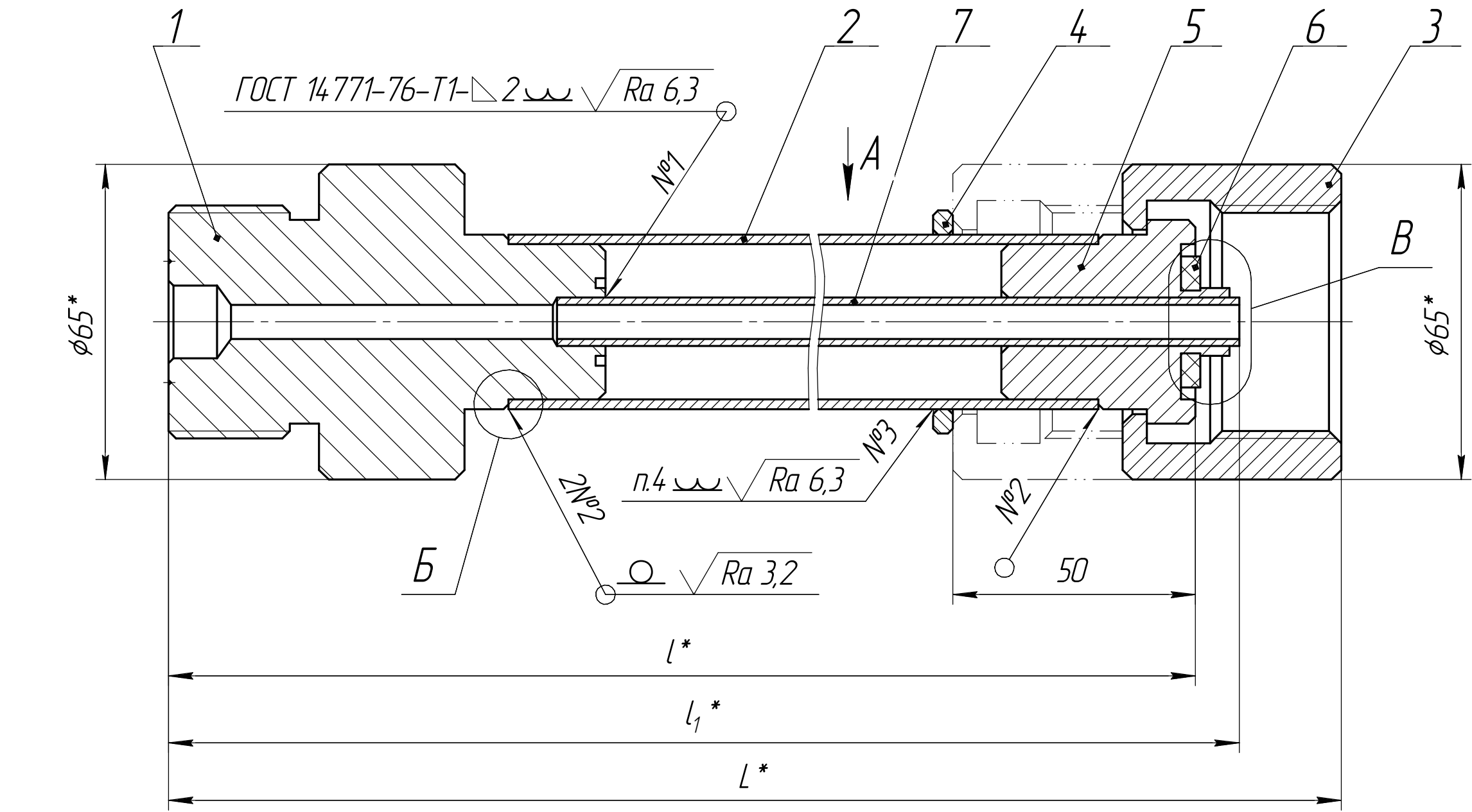
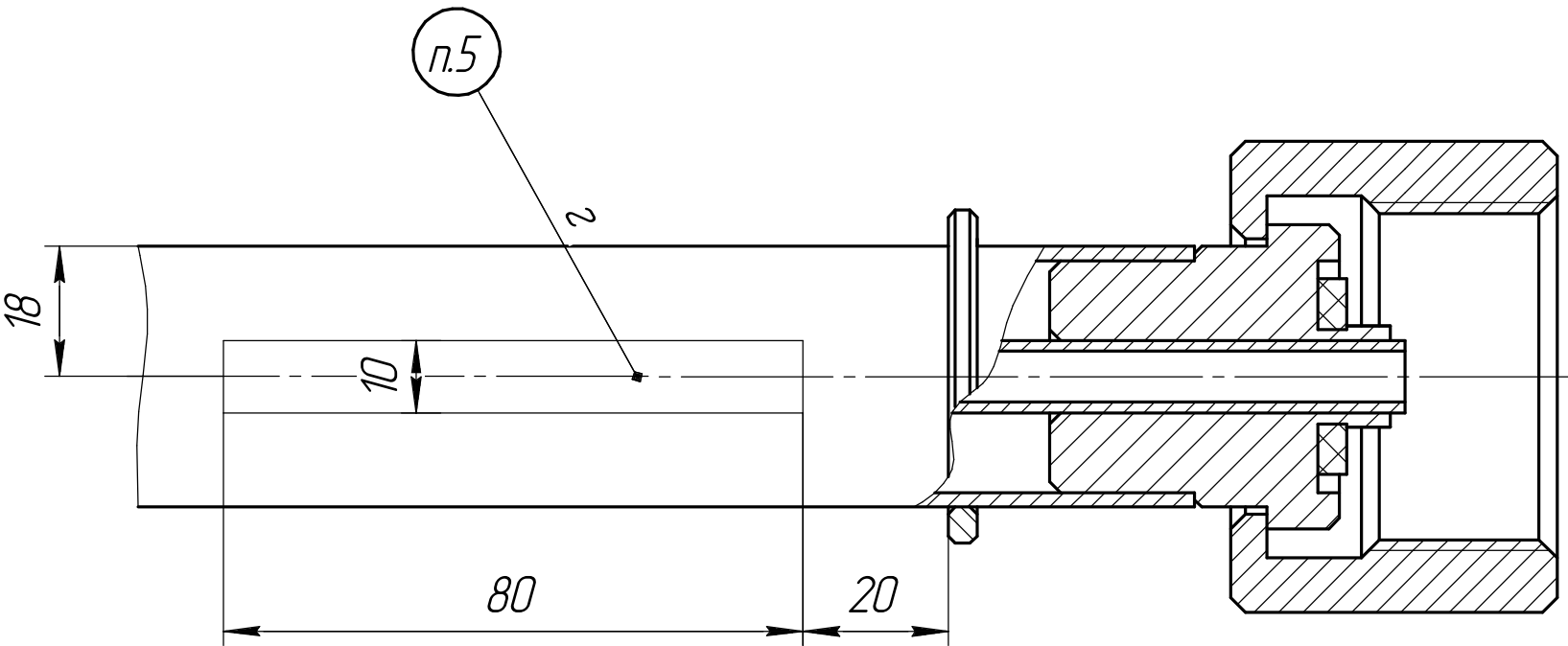


ФД.44В.053.03СБ

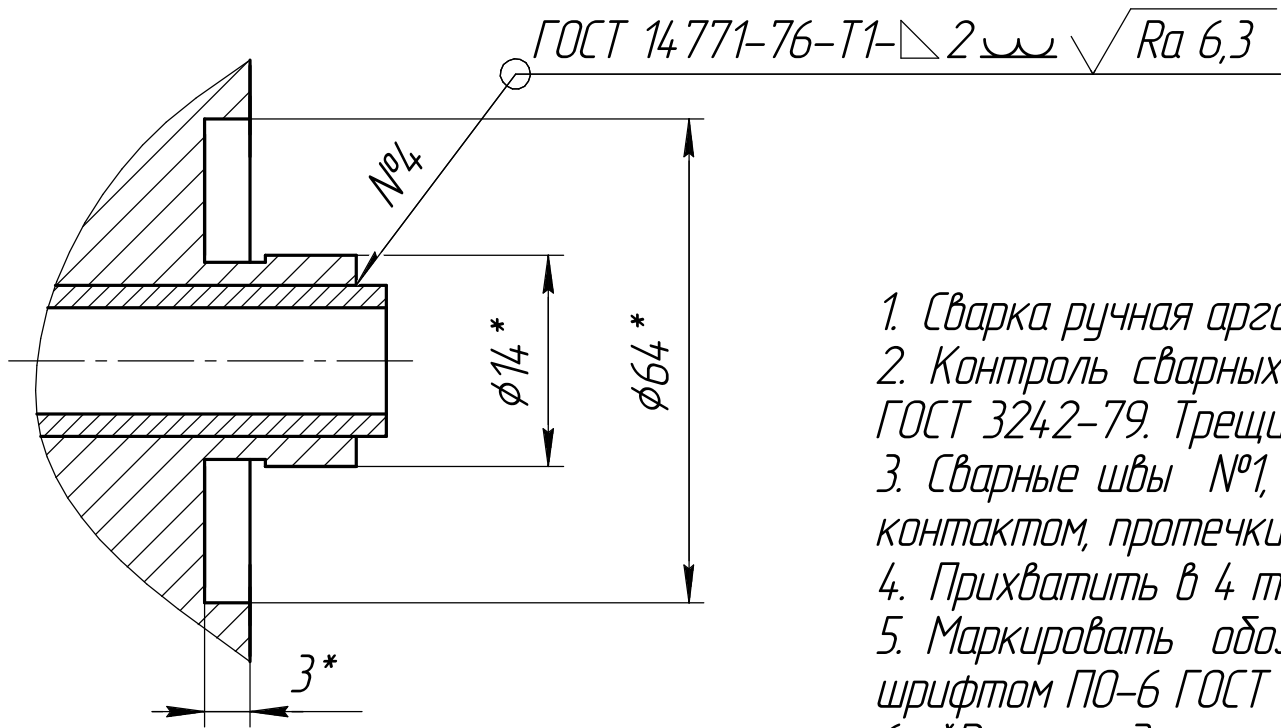


A



B(2:1)

Деталь поз. 6 условно не показана.



1. Сварка ручная аргонодуговая.
2. Контроль сварных швов выполнить внешним осмотром по ГОСТ 3242-79. Трещины, прожоги, непровары не допускаются.
3. Сварные швы №1, №4 испытать на герметичность керосиновым контактом, протечки керосинового контакта не допускаются.
4. Прихватить в 4 точки по контуру.
5. Маркировать обозначение изделия и типоразмер (см. табл.) шрифтом ПО-6 ГОСТ 2930-62.
6. *Размеры для справок.

Обозначение	l, м	l ₁ , м	L, м	Масса, кг	Маркировка
ФД.44В.053.03СБ	5	5,01	5,03	11,85	ФД.44В.053.03 - 5,0м
-01СБ	1	1,01	1,03	3,9	ФД.44В.053.03-01 - 1,0м
-02СБ	1,5	1,51	1,53	4,9	ФД.44В.053.03-02 - 1,5м
-03СБ	2	2,01	2,03	5,9	ФД.44В.053.03-03 - 2,0м
-04СБ	2,5	2,51	2,53	6,85	ФД.44В.053.03-04 - 2,5м
-05СБ	3	3,01	3,03	7,85	ФД.44В.053.03-05 - 3,0м
-06СБ	4	4,01	4,03	10	ФД.44В.053.03-06 - 4,0м

ФД.44В.053.03СБ					Секция		
Изм./Лист	№ докум.	Подп.	Дата		И	Масса	Масштаб
Разраб.	Скрябин А.А.		05.2009			см. табл.	1:1
Проб.	Хухля Ю.Б.		05.2009		Лист	Листов	1
Т.контр.					ФЦАРБ		
Рук.в.	Хухля Ю.Б.		05.2009				
Н.контр.	Потапова Н.В.		05.2009				
Утв.							