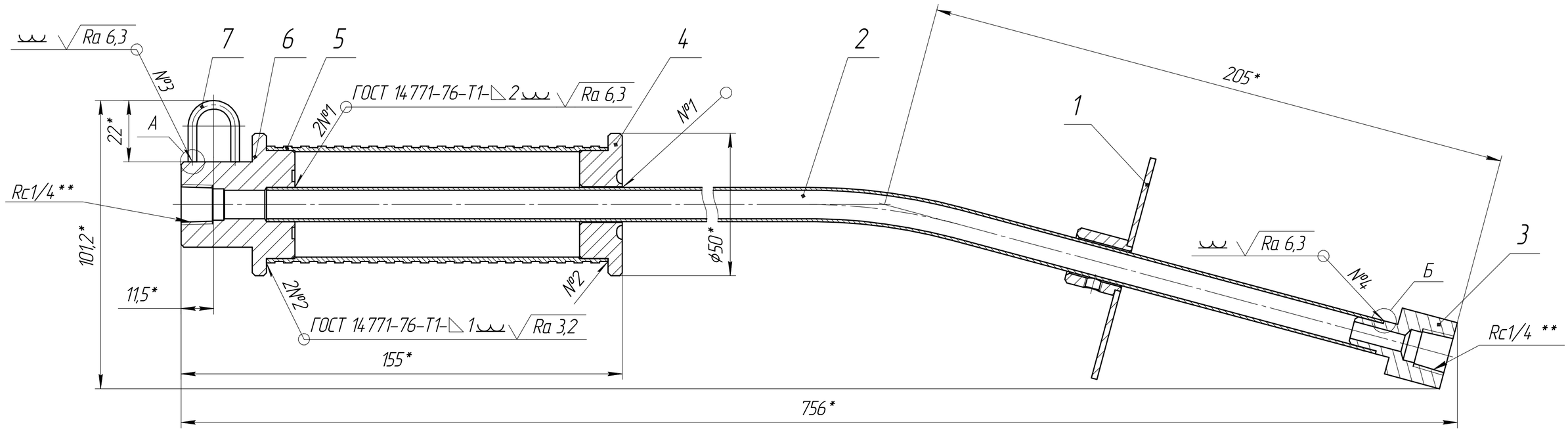
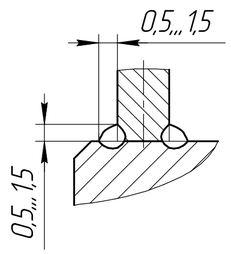
ФД.44В.057.01

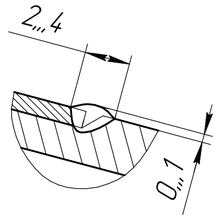


1. Сварка ручная аргонодуговая.
2. Контроль сварных швов выполнить внешним осмотром по ГОСТ 3242-79. Трещины, прожоги, непровары не допускаются.
3. Сварные швы 1 и 4 испытать на герметичность керосиновым контактом, протечки керосинового контакта не допускаеться.
4. Электрополировать.
5. *Размеры для справок.
6. ** Резьбу калибровать после сварки.

А (4:1)
2 места



Б (4:1)



Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Приме-чание
				Сборочные единицы		
А4		1	ФД.44В.057.01.01	Экран	1	
				Детали		
А4		2	ФД.44В.057.01.001	Трубка	1	
А4		3	ФД.44В.057.01.002	Наконечник	1	
А4		4	ФД.44В.057.01.003	Фланец	1	
А4		5	ФД.44В.057.01.004	Рукоятка	1	
А4		6	ФД.44В.057.01.005	Фланец	1	
А4		7	ФД.44В.057.01.006	Дужка	1	

ФД.44В.057.01

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.		Скрябин А.А.		05.2009
Пров.		Хихля Ю.Б.		05.2009
Т.контр.				
		Хихля Ю.Б.		05.2009
Н.контр.		Потапова Н.В.		05.2009
Утв.				

Штанга

Лит.	Масса	Масштаб
И	0,88	1:1
Лист	Листов 1	

ФЦЯРБ

Копировал

Формат А2

Перв. примен.

Справ. №

Подп. и дата

Инв. № дубл.

Взам. инв. №

Подп. и дата

Инв. № подл. 00283