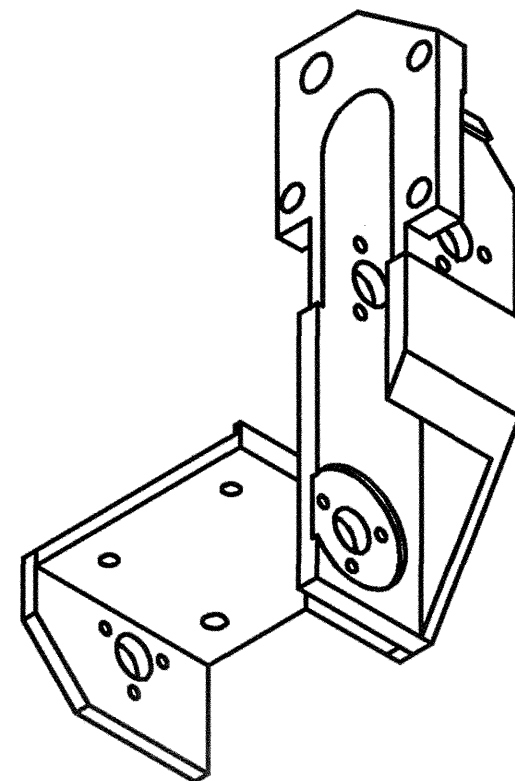
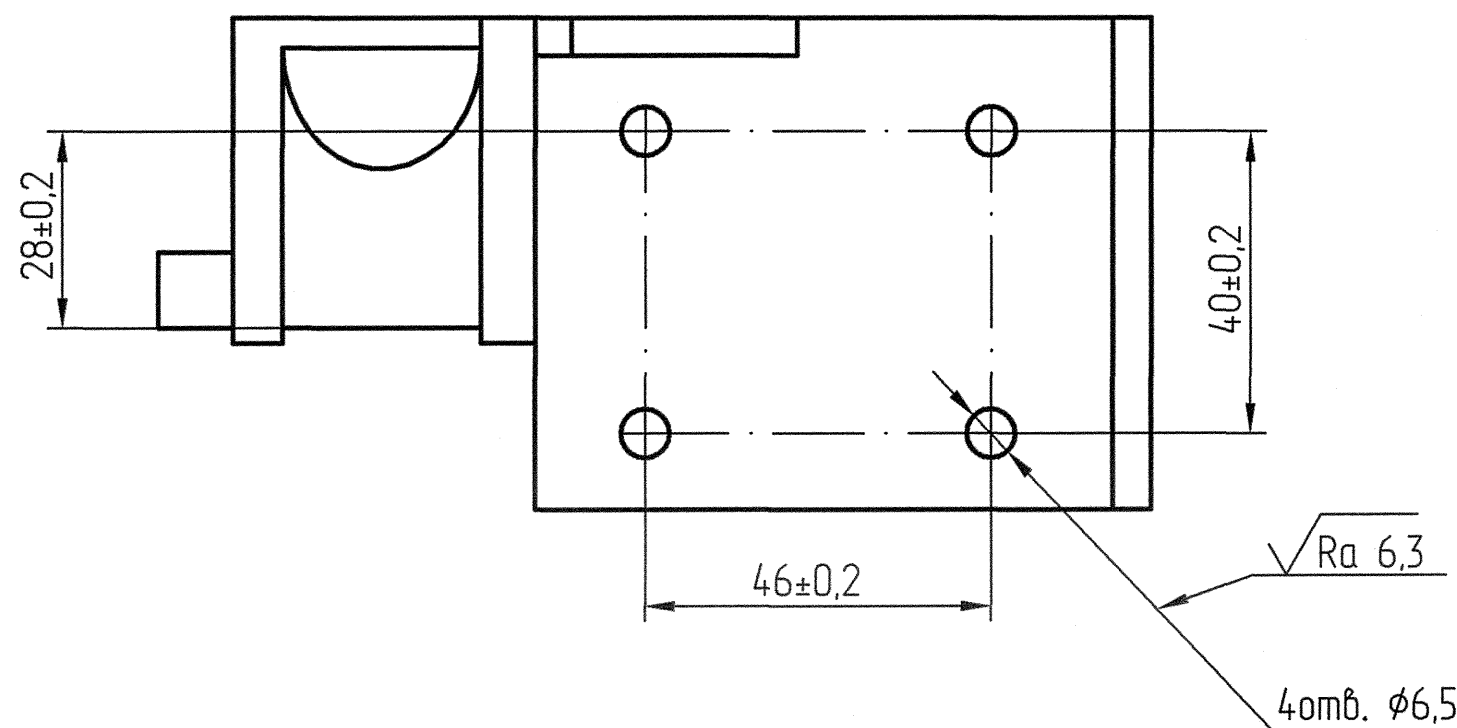
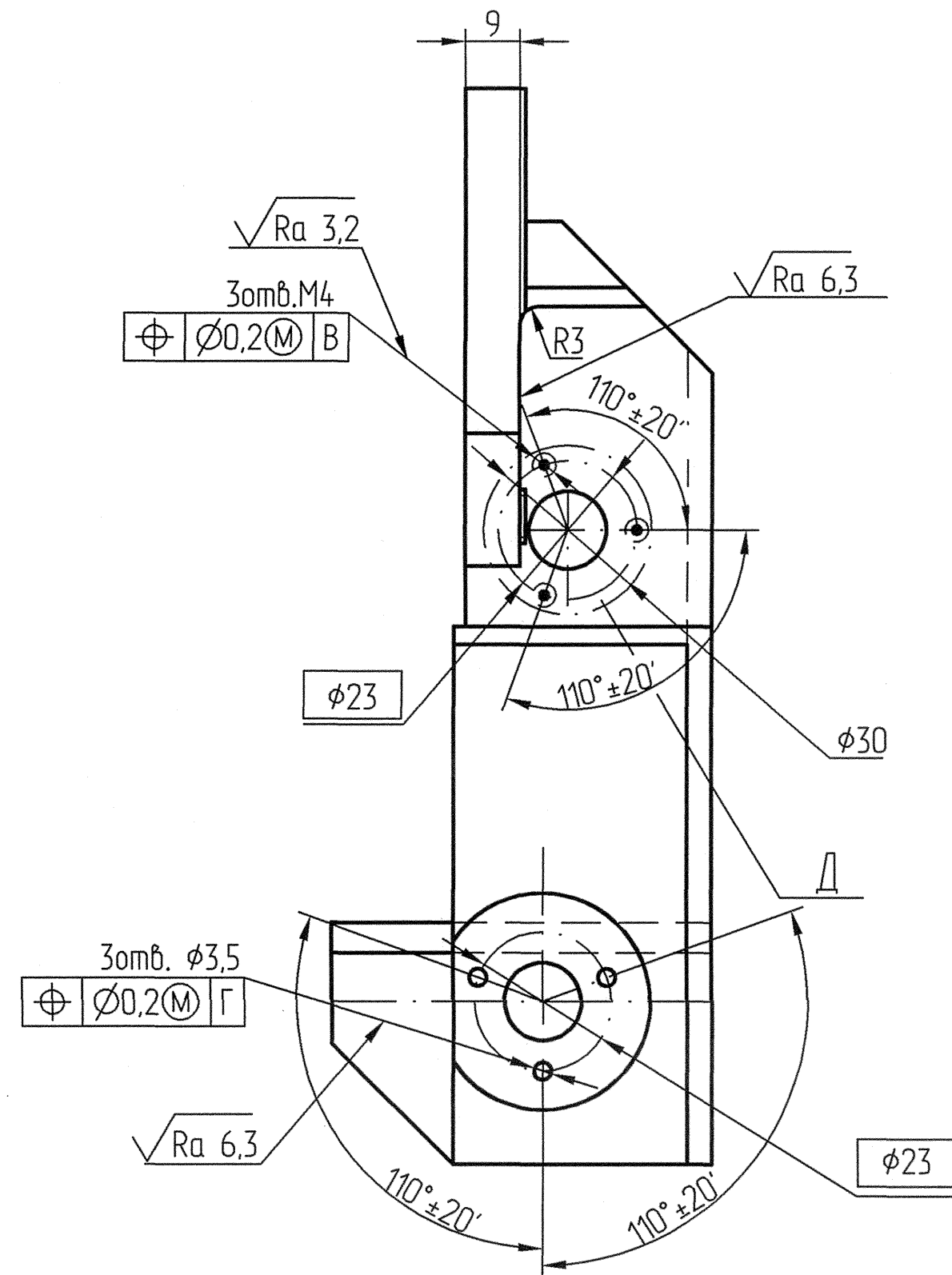
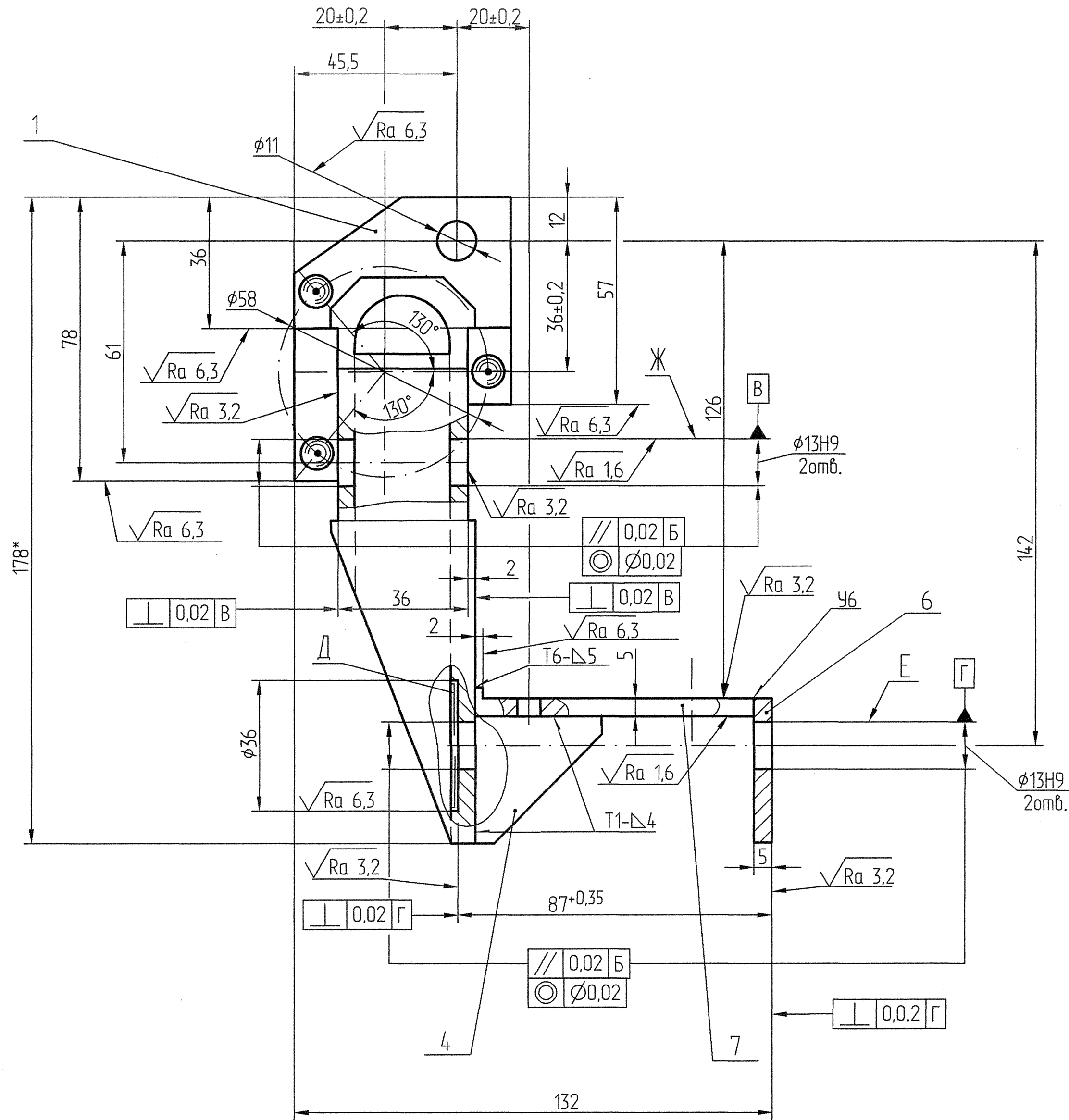
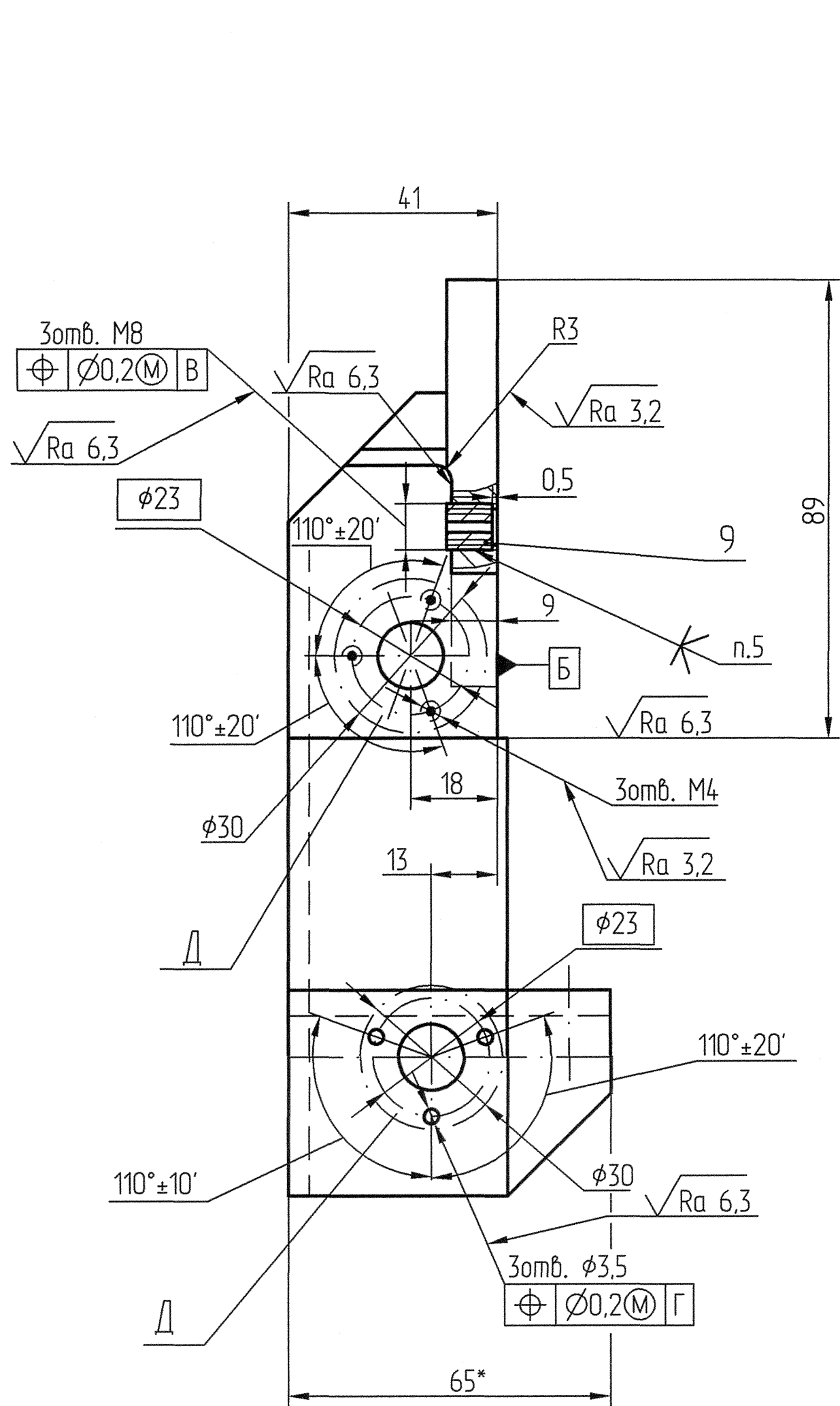


Спроб. №	Пар. пренет.
AKЖИ.301112.087	

Изд. № подл.	Изд. № изм.	Изд. № дубл.	Изд. № дата
333751	311664		

И.А. Абдуллин 10.02.11



- *Размеры для справок.
- Сварные швы выполнить по ГОСТ 14806-80 . Швы II класса по ОСТ4 ГО.005.247-82.
- После сварки произвести низкотемпературный отжиг.
- Корпус красить: Эмаль ХВ-124, серая IV ОМ1. Отверстия Е, Ж, площадки Д не красить.
- Втулки поз. 9 установить на клей ВК-9, наполнитель - двуокись титана пигментная марок Р-1, Р-02 ОСТ107.460007.009-92.
- Остальные ТТ по ОСТ4 ГО.070.015.

						803 03 301112.087C5 0.3.02.16				
						AKЖИ.301112.087C5				
2	Зач.	AKЖИ.30346-11				Корпус Сборочный чертёж		Лит.	Масса	Масштаб
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	01				1:1	
Разраб.	Романова			10.02.11						
Проб.	Абдуллин			10.02.11						
Т.контр.	Григорьев			10.02.11	Лист		Листов		1	
Н.контр.	Терехова			03.3.11						
Умб.	Абдуллин			10.02.11						