

Б-Б

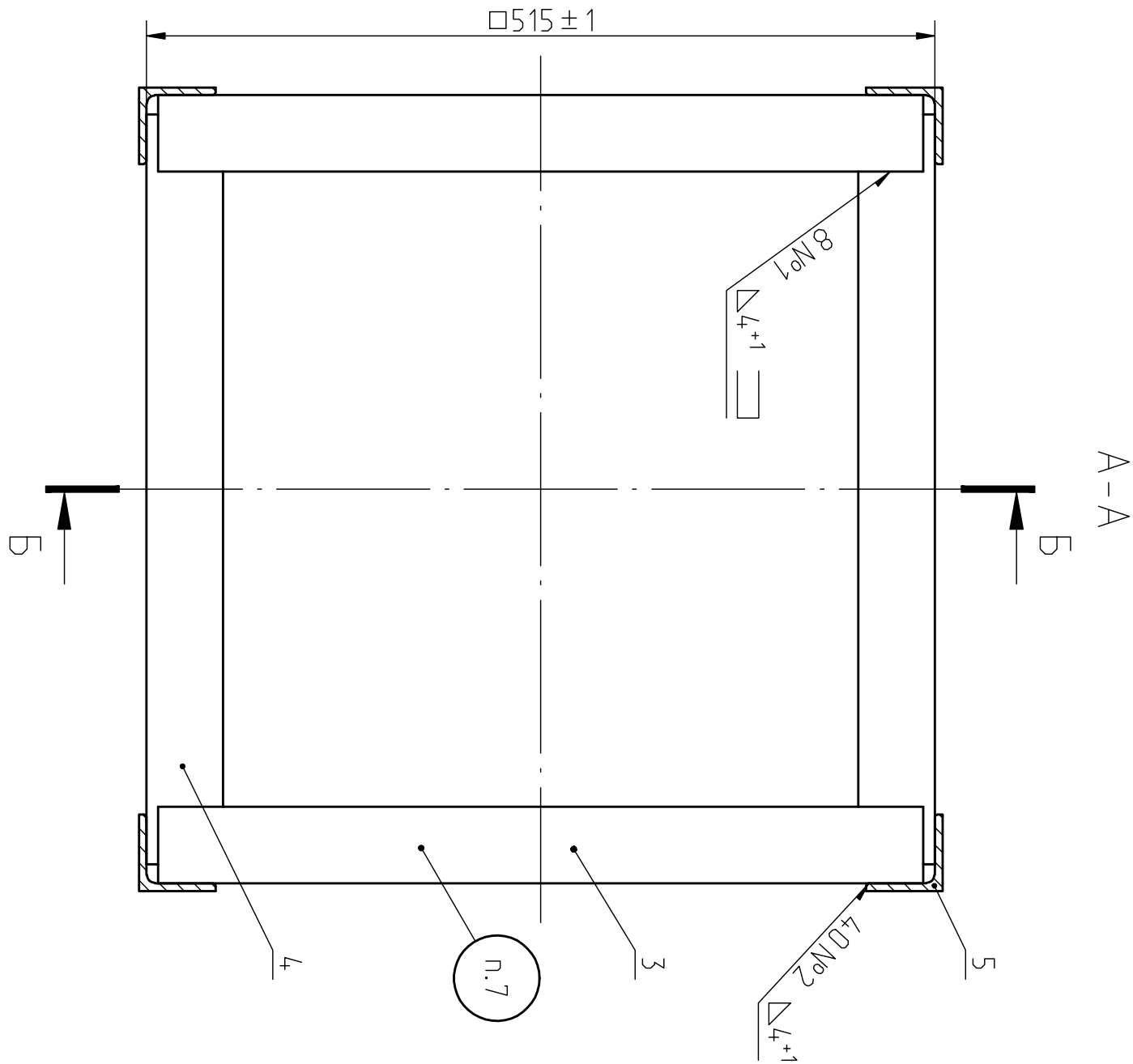
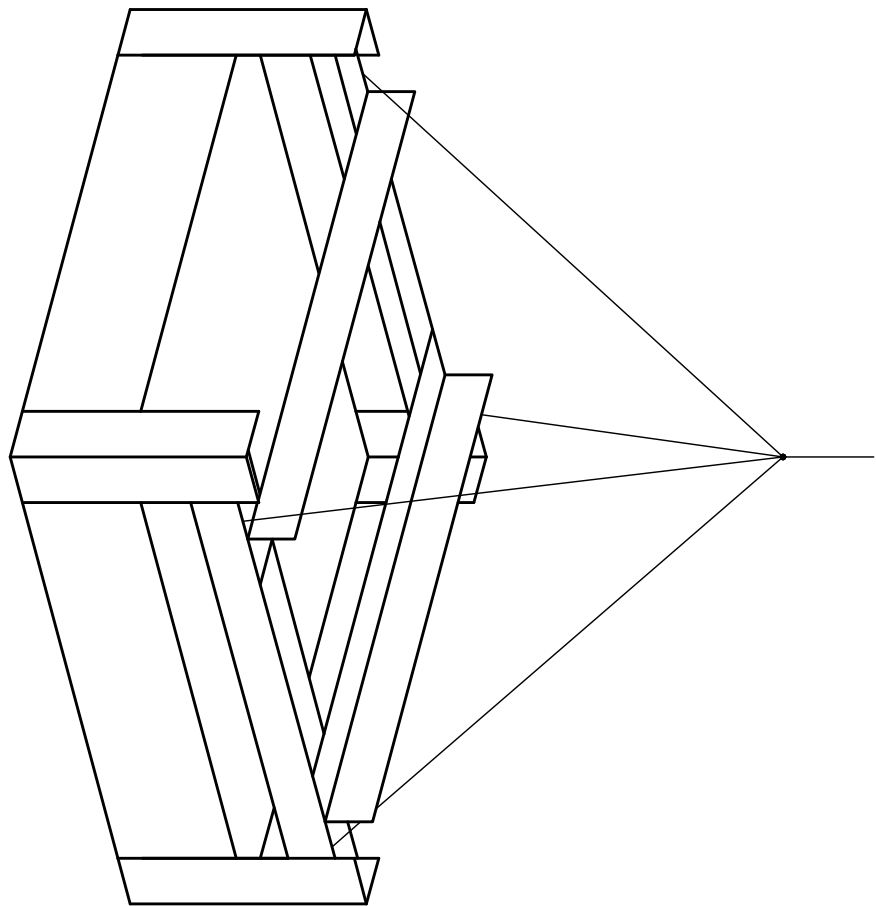


Схема строповки



1. Сварку швов выполнять по ОСТ 5Р.9633-75 электродом УОНИИ 13/45 или УОНИИ 13/45А ОСТ 5.9224-75.
2. Контроль качества сварных соединений выполнять по III камере ОСТ 5Р.9634-75, комплекс XVIII.
3. Изделие испытывать общей нагрузкой Р=(3830±10)Н [(390±10)кгс] равномерно распределенной по поверхности В в течение времени, необходимого для осмотра, но не менее 1~ч. Трещины сварных соединений, надрывы, остаточные виды деформации после снятия нагрузки не допускаются.
4. Шероховатость обрабатываемых поверхностей деталей БЧ -  $\sqrt{Ra\ 12.5}$ .
5. Покрывать:
  - грунтовка ФЛ-03К ГОСТ 9109-86 - 1 слой;
  - эмаль ПФ-115 ГОСТ 6465-76 - 2 слоя.
6. \* Размеры для справок.
7. Остальные ТТ по ОСТ 95.301-75.

Инв. № подл.	Подп. и дата	Взам. инв.№	Инв.№докл.	Подп. и дата	Справ. №	Перв. примен.
						ЦПКУ.305179.067

Изм/Лист	№ док-м.	Подп.	Дата	ЦПКУ.305179.067СБ	
Разраб.	Быков				
Проб.	Курбангалеев				
Т. контр.					
Н. контр.				Крышка защитная Сборочный чертеж	
Умб.	Бученков				
				Лист	Масса
				310	Масштаб
				1:4	
				Лист	Листов 1