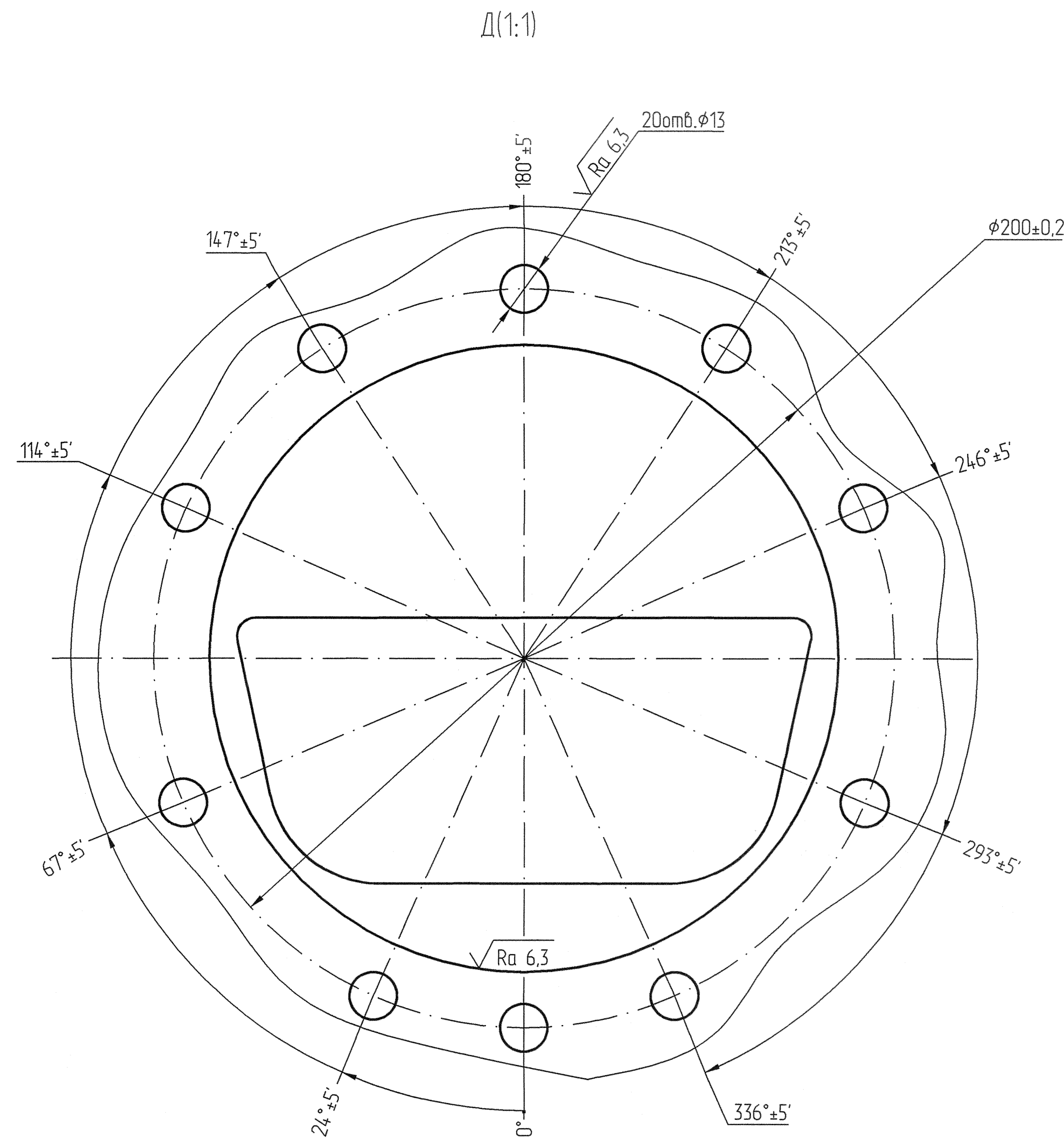
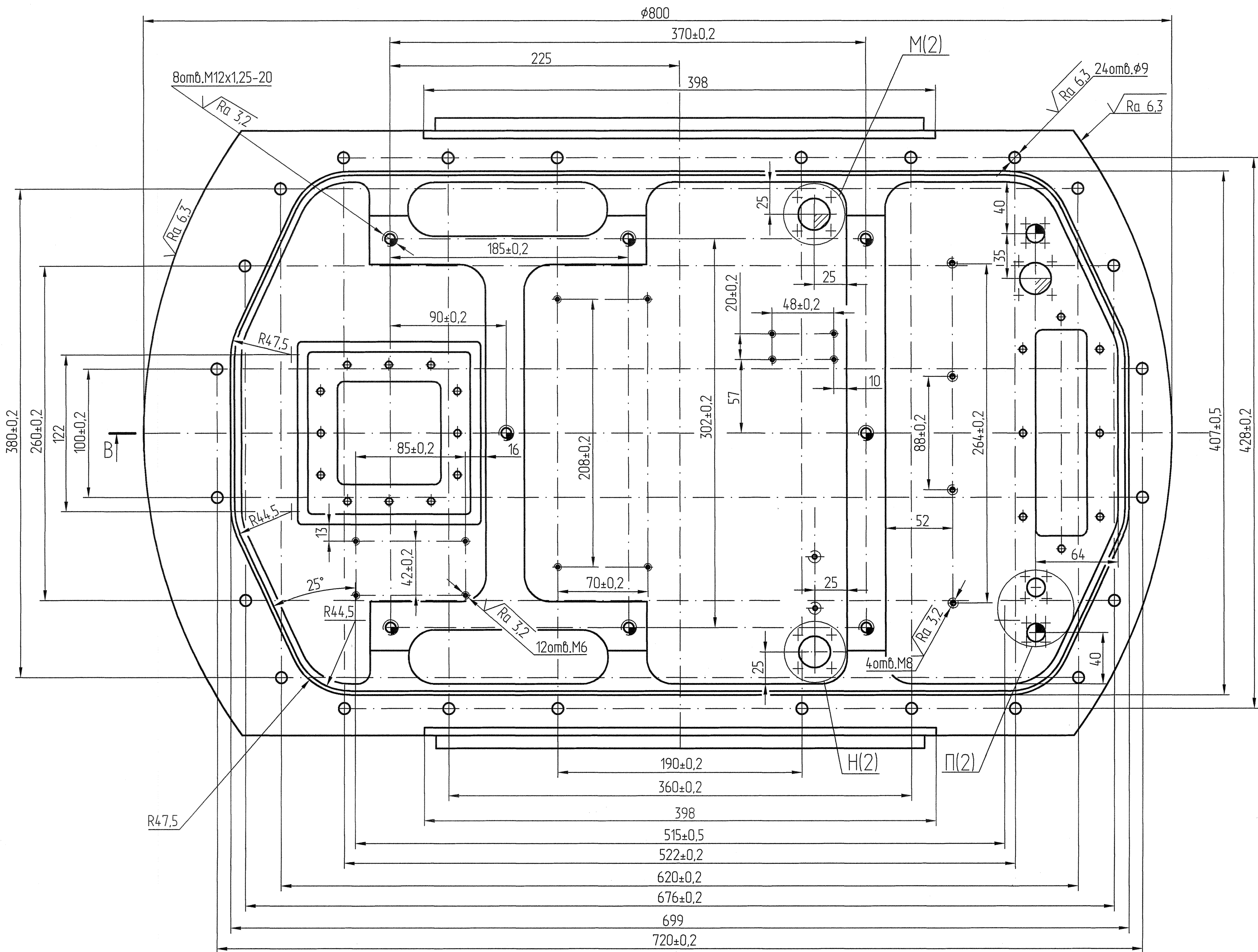
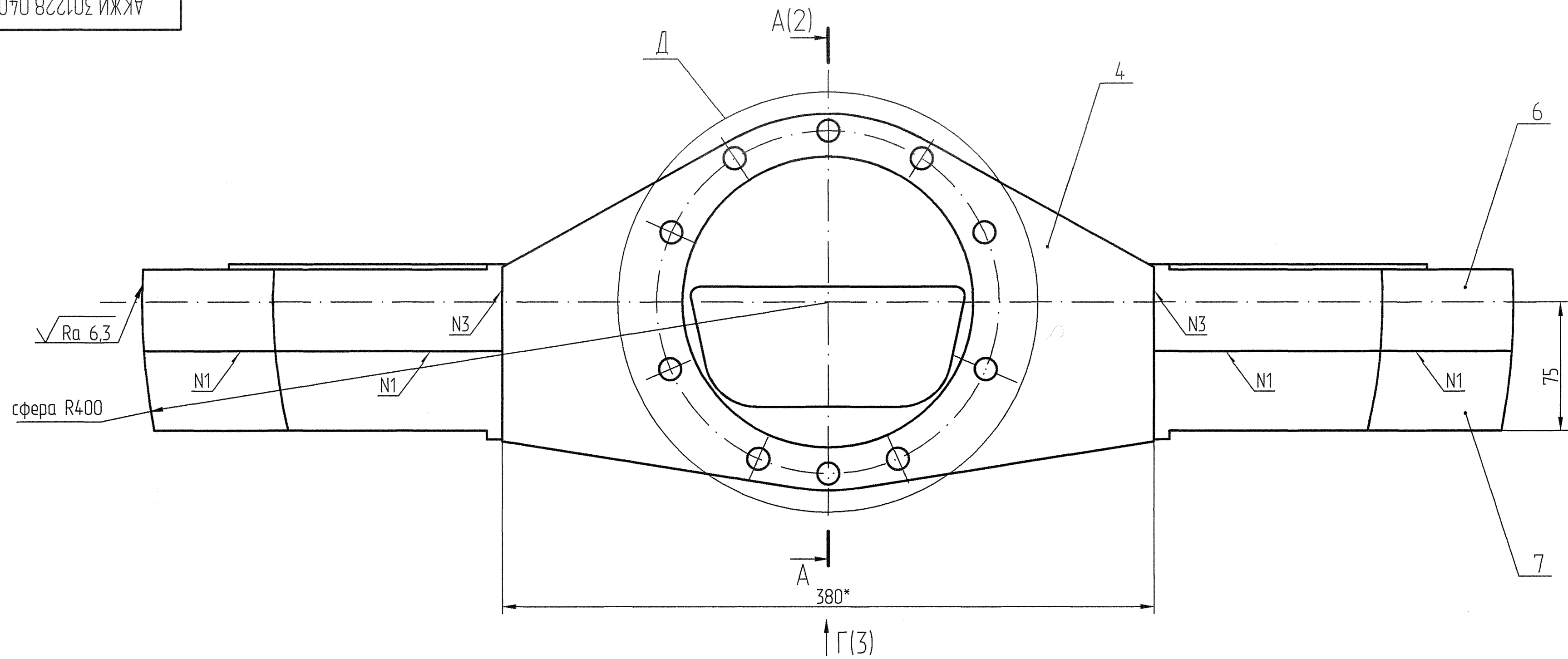




- 1.* Размеры для справок.
2. Сварные швы II кл. по ОСТ4 ГО.005.247-82.
3. После сварки произвести низкотемпературный отжиг.
4. Сварные швы проверить на герметичность.
5. После обработки сферы R 400 мм переключку воздуховода срезать.(см.вид Г)
6. Покрытие: Эмаль ХВ-124, серая VI, ОМ1. Поверхности Р, Т, Ч, Ш, Э - не покрывать.
7. Остальные ТТ по ОСТ4 ГО.070.015.

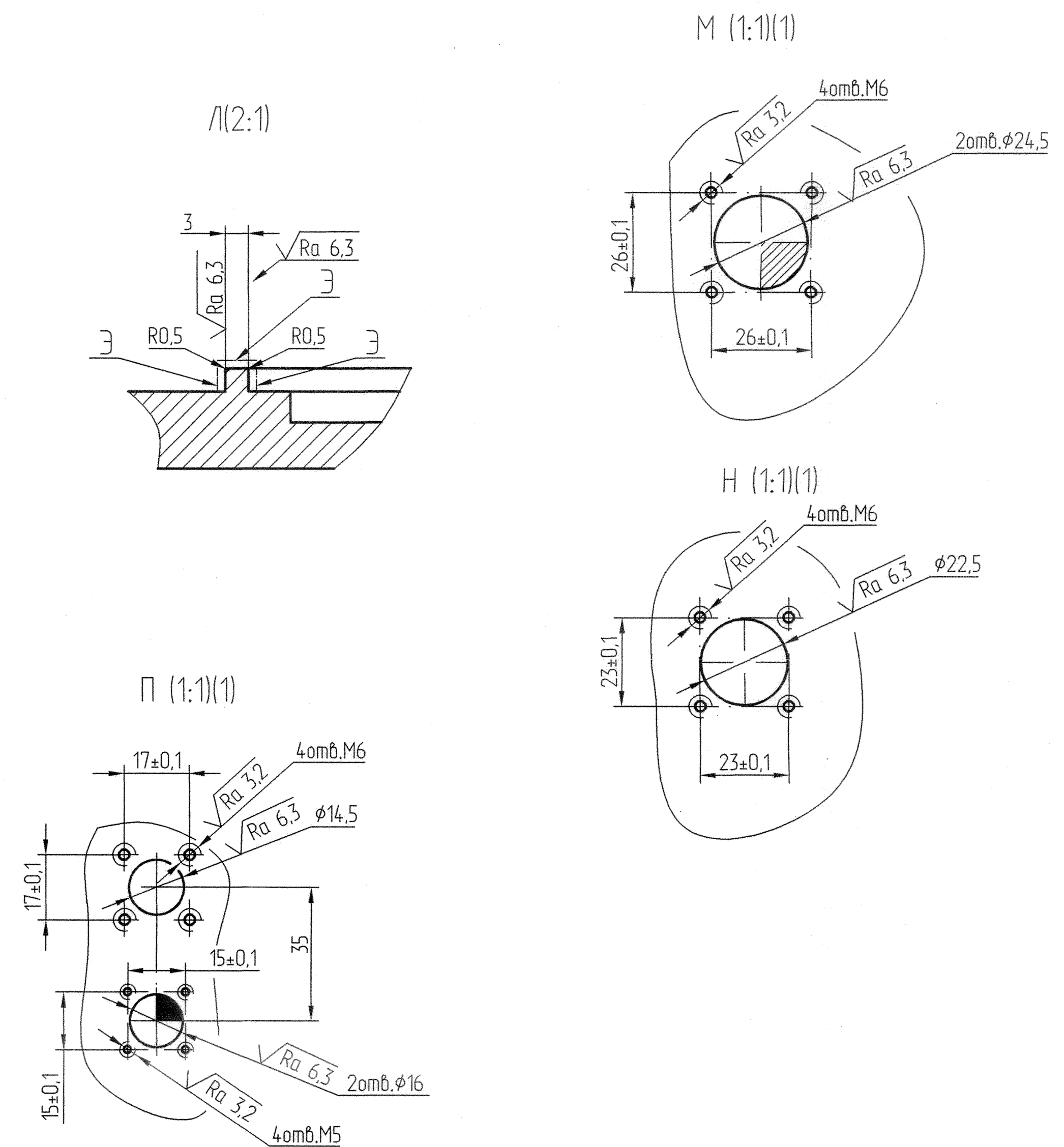
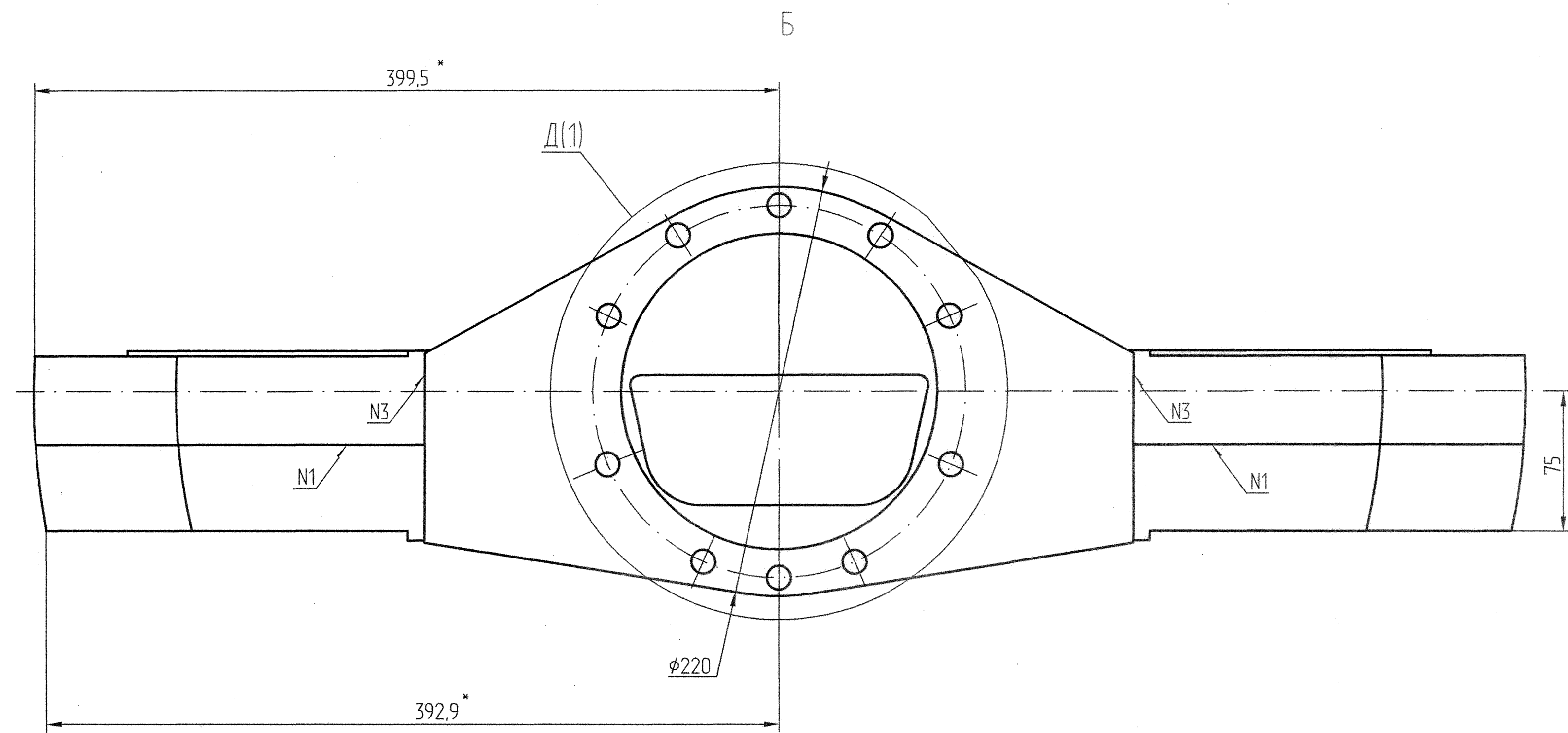
Таблица 1

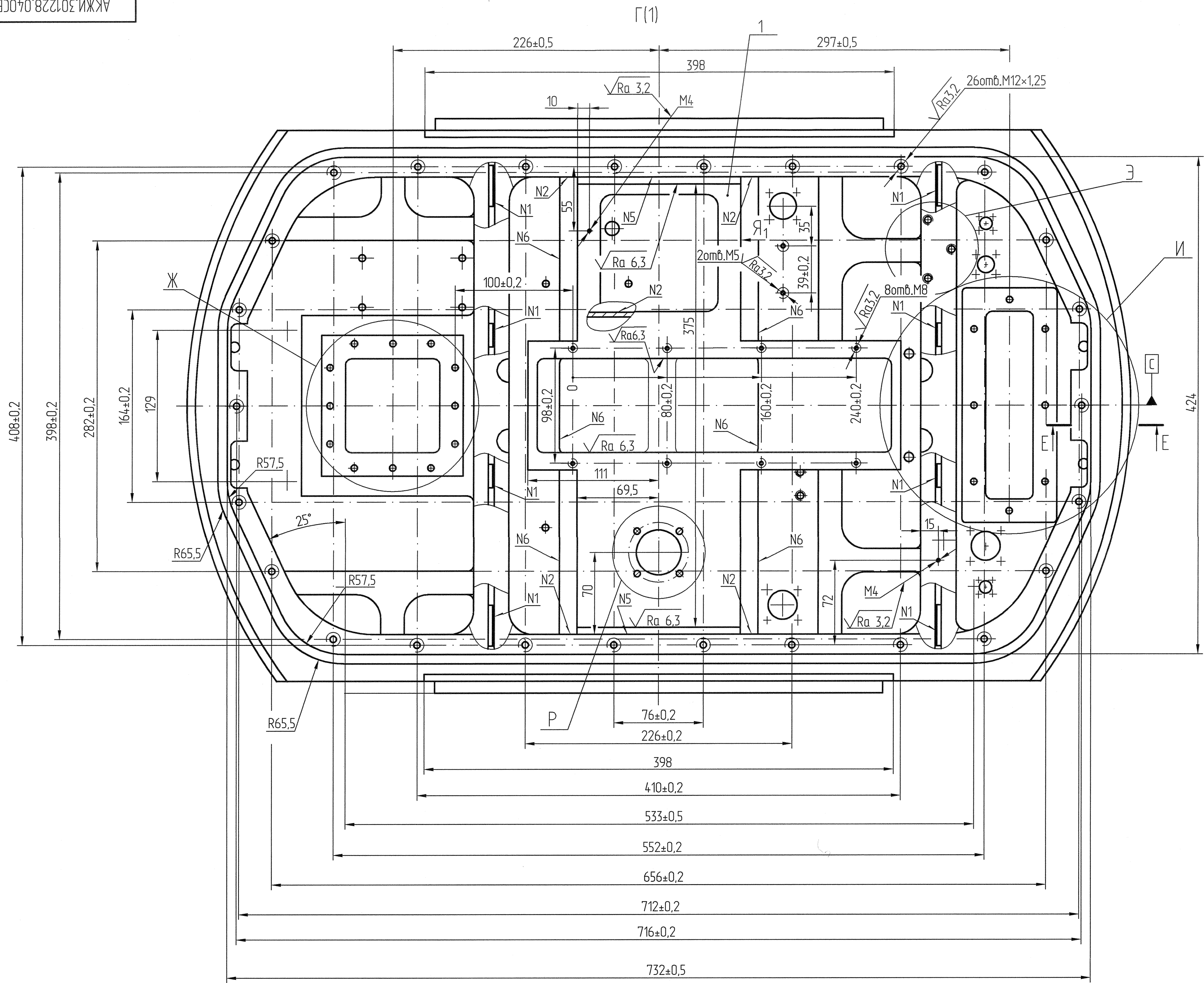
Номер сварного шва	Обозначение шва	Кол. швов
N1	ГОСТ 14806-80-С17	14
N2	ГОСТ 14806-80-Т1-Л3	9
N3	ГОСТ 14806-80-Н1-Л3	4
N4	ГОСТ 14806-80-У6	2
N5	ГОСТ 14806-80-Т6	2
N6	ГОСТ 27580-88-Т1	6

З	Зак.	Акж.30258-10	Подп.	Дата
Изм.	Лист	№ докум.		
Разраб.	Романова			18.01.11
Проб.	Абдуллин			18.01.11
Т.контр.	Григорьев			18.01.11
Н.контр.	Терехова			18.01.11
Умб.	Абдуллин			18.01.11

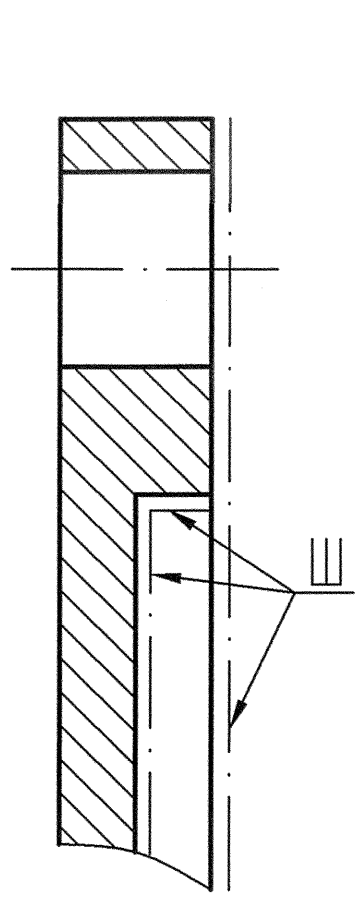
AKЖИ.301228.04.0СБ			
Рама Сборочный чертеж			
Лит.	Масса	Масштаб	
Лист 1	Листов 3	1:2	

№ п/п	№ подл.	Подп. и дата	Взам. инв. №	Инв. № дубл.	Подп. и дата
	333248	21.12.2010	332843		

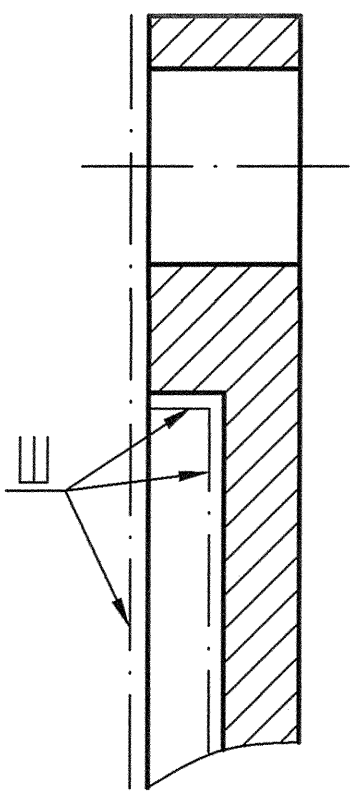




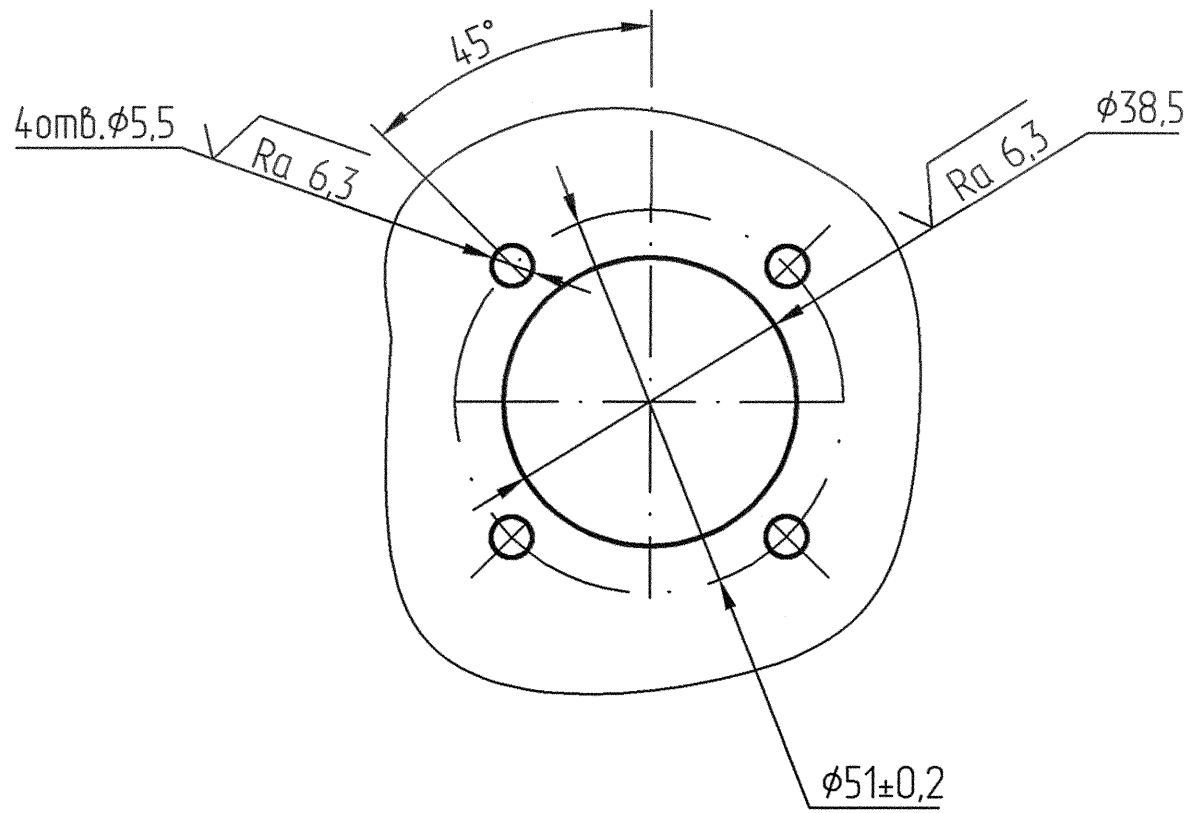
Ц-Ц(1:1) (2)



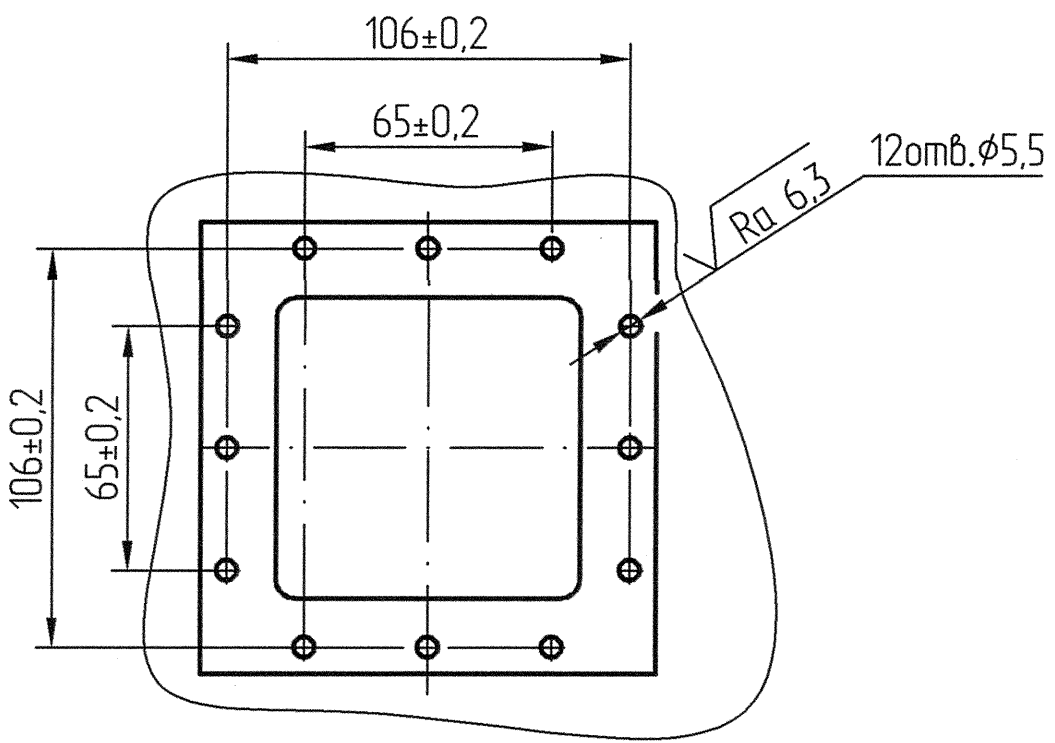
Ф-Ф(1:1) (2)



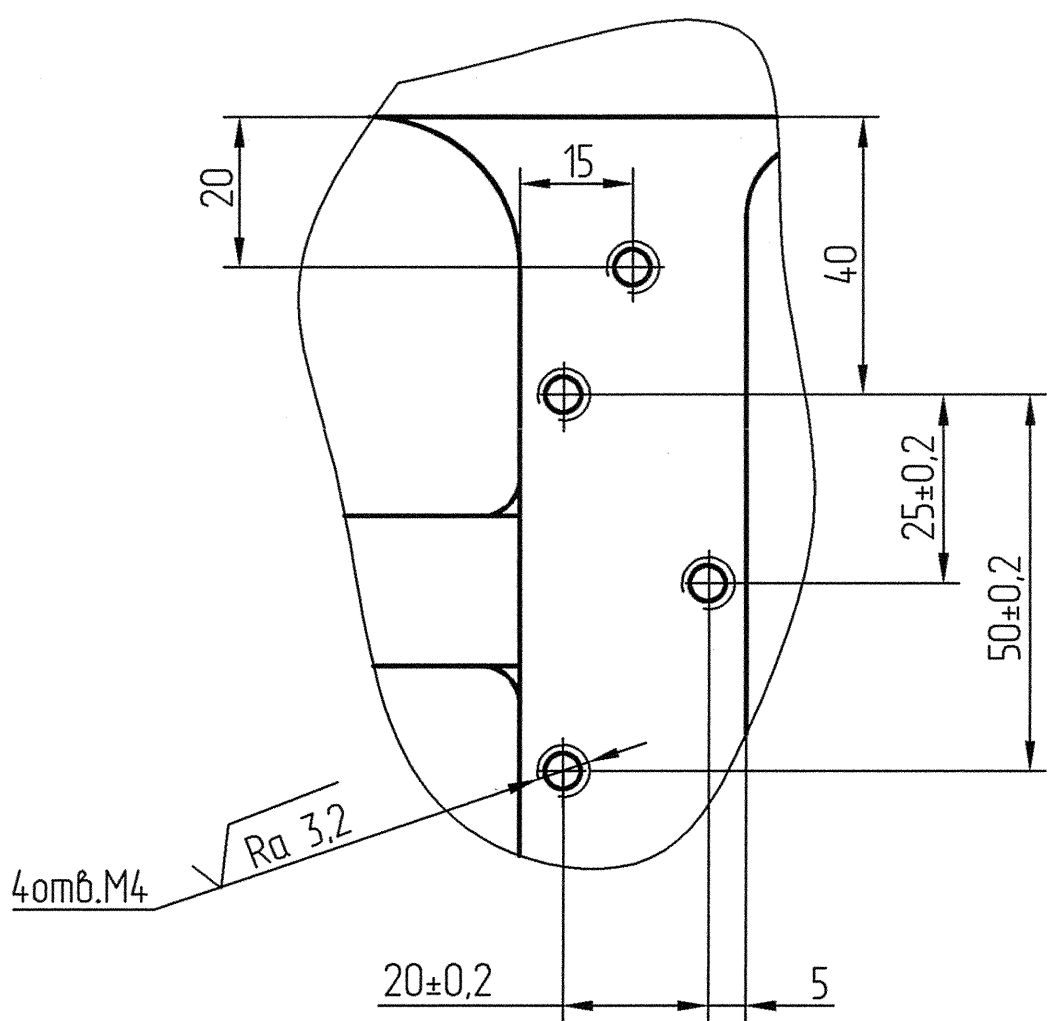
P(1:1)



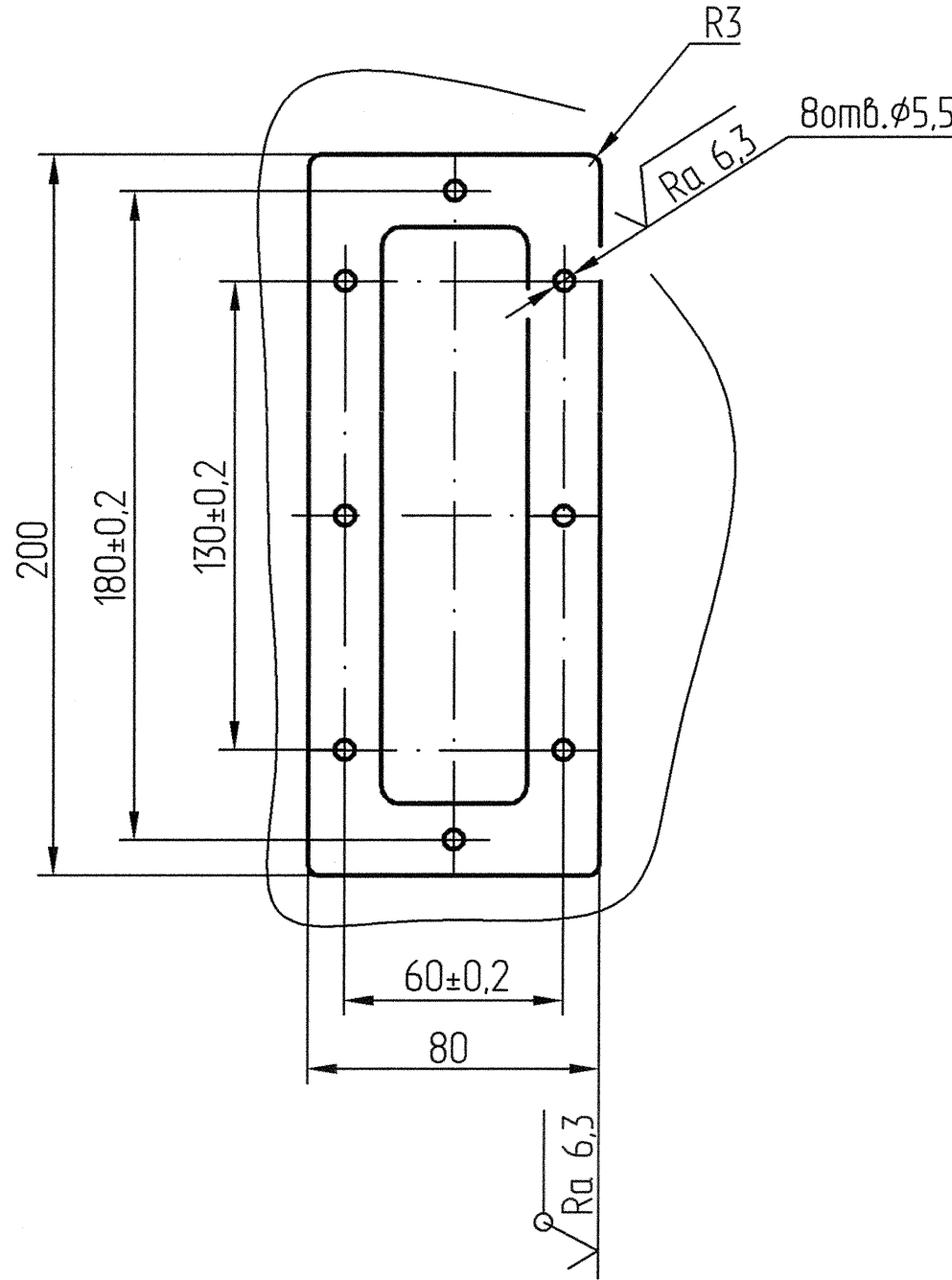
Ж



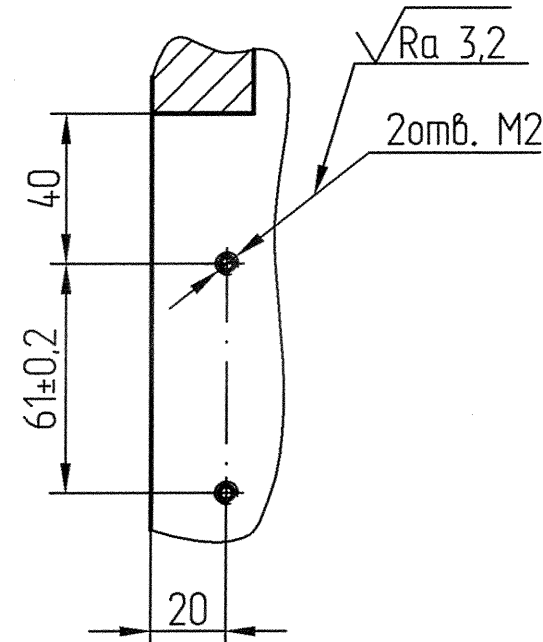
Э(1:1)



И



Р₁(1:2)



Е-Е(2:1)

