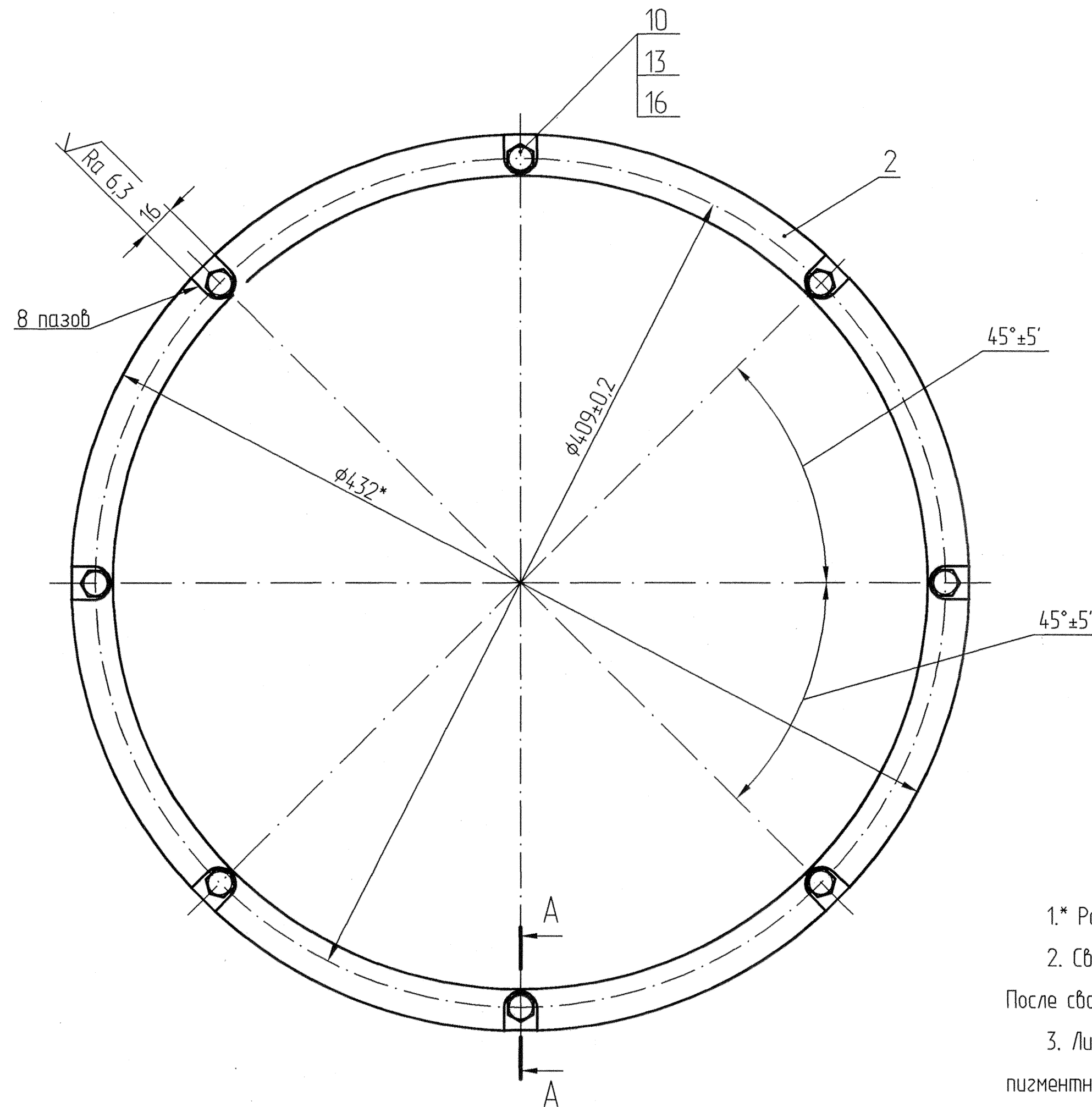
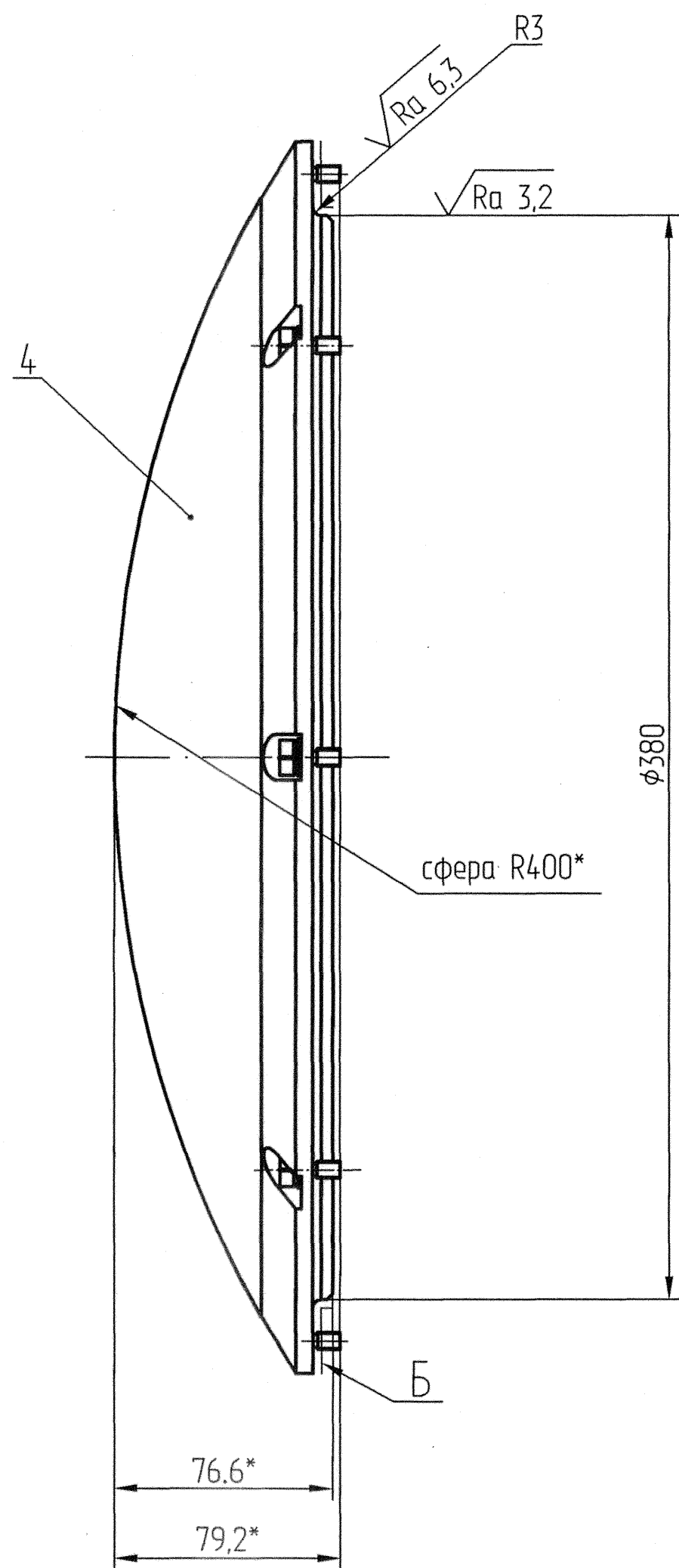
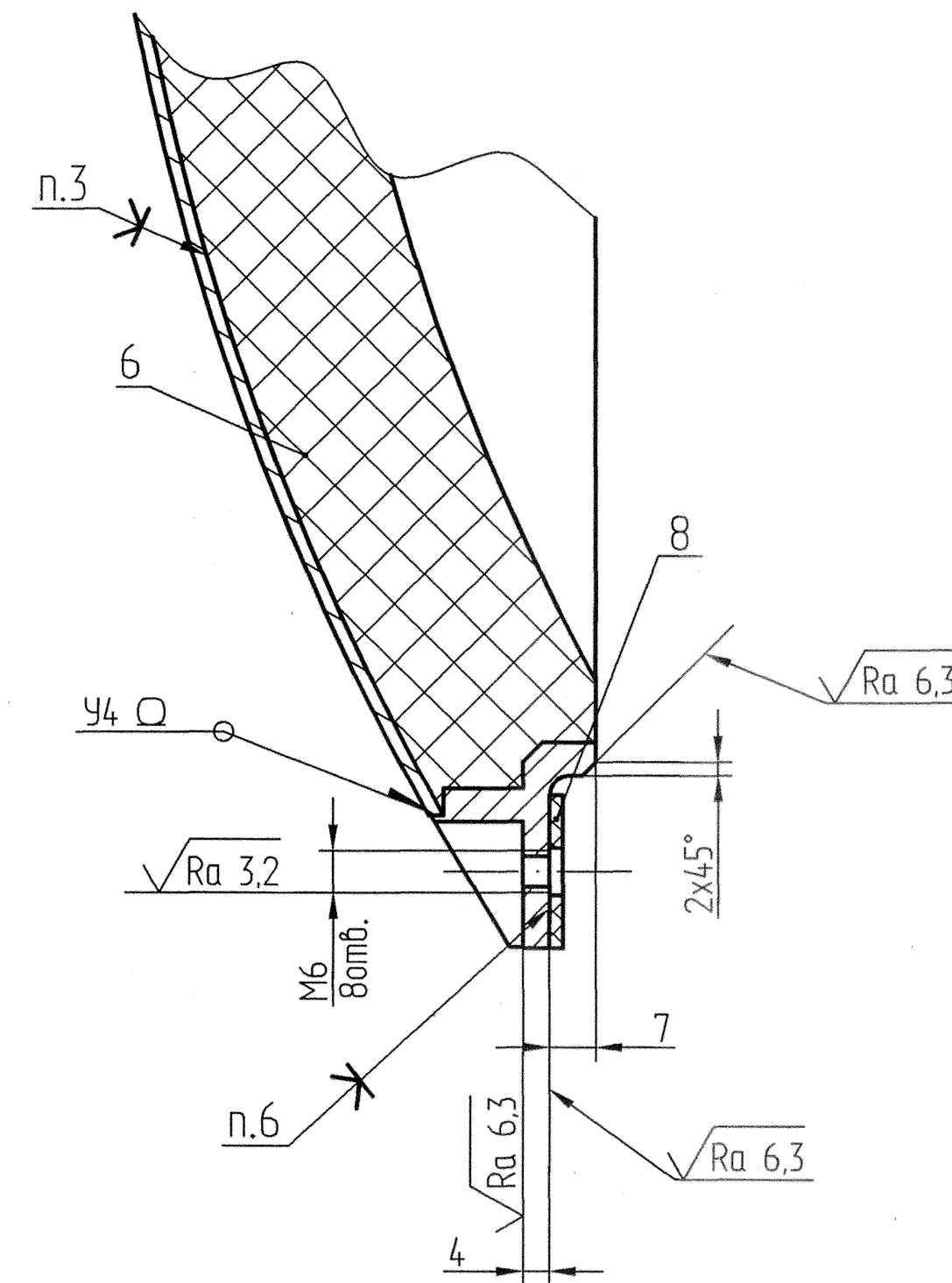


Перв. примен.	AKЖИ.301265.072
Спраб. №	

Подп. и дата	Инд. № дубл.	Взам. инд. №	Подп. и дата
		333063	10.12.10
Инд. № подл.	333280		



A-A (1:1)
Детали поз. 10, 13, 16 не показаны



- 1.* Размеры для справок.
2. Сварной шов по ГОСТ 14806-80. Шов II класса по ОСТ4 ГО.005.247-82. После сварки произвести низкотемпературный отжиг.
3. Лист поз. 6 ставить на клей ВК-9, наполнитель - двуокись титана пигментная марок Р-1, Р-02 ОСТ 107.460007.009-02.
4. Деталь поз. 6 подрезать по контуру детали поз. 2.
5. Покрытие: эмаль ХВ-124 серая, V, OM2, кроме поверхности Б, внутренней поверхности детали поз. 4 и листа поз. 6.
6. Деталь поз. 8 клеить клеем ГИПК-23-12 ТУ38.403247-90.
7. Остальные технические требования по ОСТ4 ГО.070.015.

З	Зам.	AKЖИ.30161-10	Подп.	Дата
Изм.	Лист	№ докум.		
Разраб.	Романова			10.12.10
Проб.	Абдуллин			10.12.10
Т.контр.	Григорьев			10.12.10
Н.контр.	Терехова			10.12.10
Утв.	Абдуллин			10.12.10

AKЖИ.301265.072СБ			
Крышка Сборочный чертеж	Лист	Масса	Масштаб
			1:2
	Лист	Листов	1