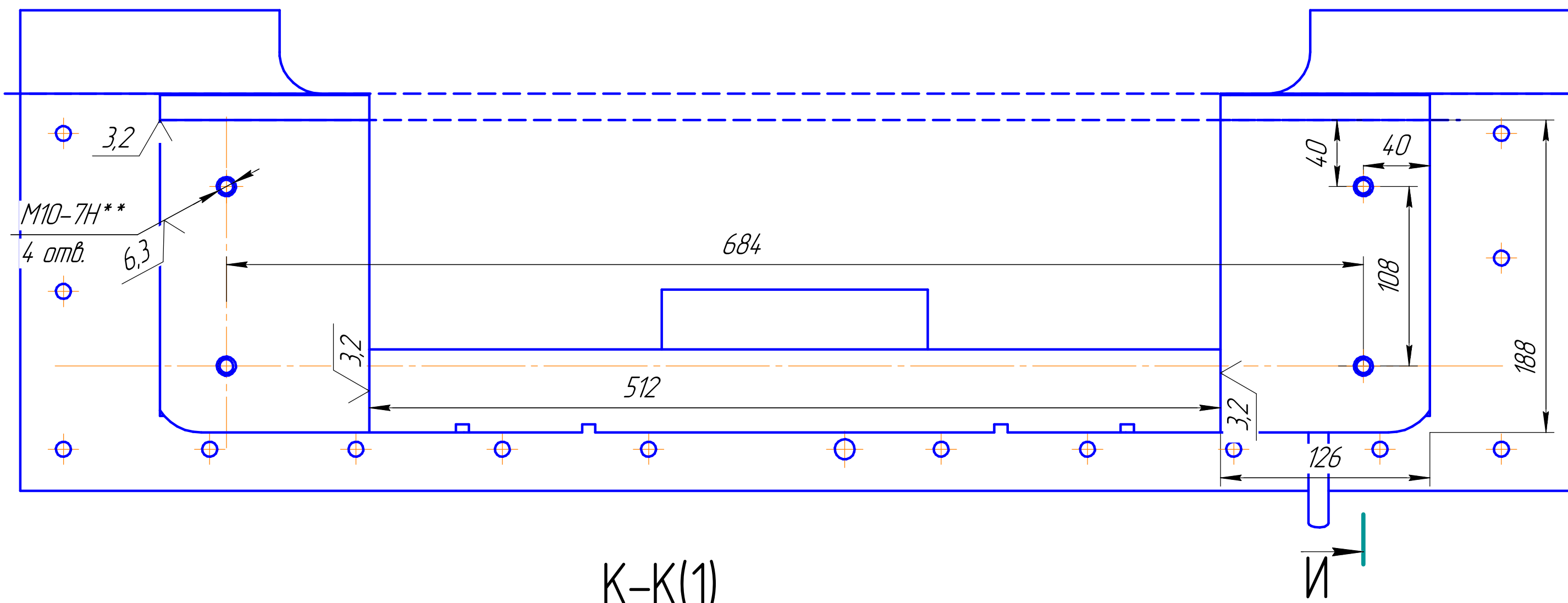
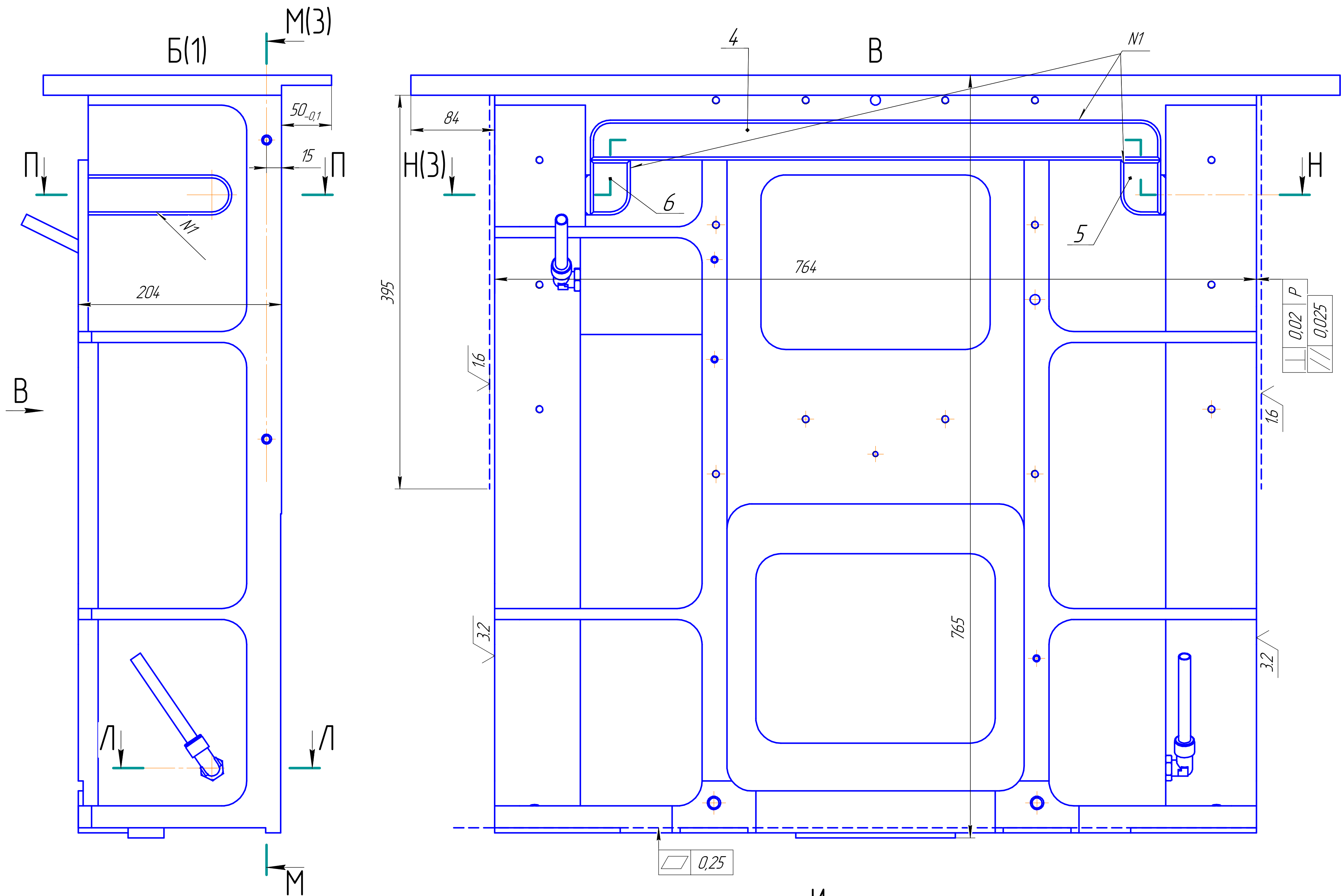
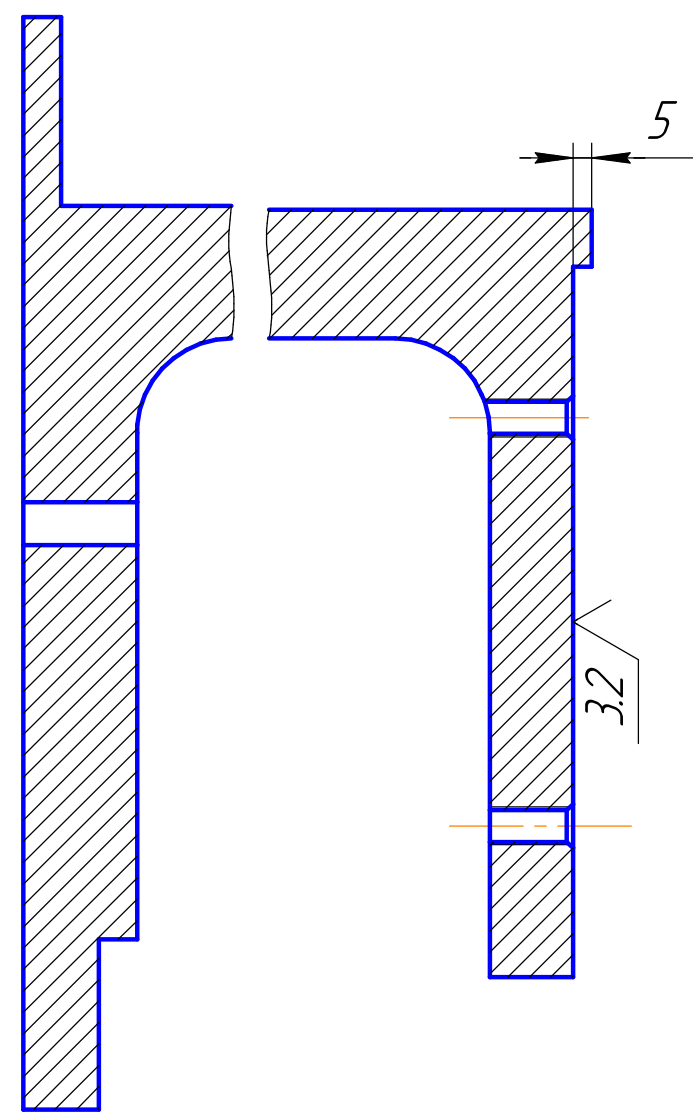


2 *Размер для справок.
3 Сварка аргоно-дуговая. Сварные швы по ГОСТ 14771-76 герметичные. Проверить на герметичность давлением воды 0,7МПа. Течь не допускается.
4 После сварки деталь подвергнуть стабилизирующему отпуску.
5 Места сварных швов промыть нефрасом С2-80/120, протереть спиртом этиловым ректификованным высшего сорта.
6 **Отверстия выполнить в составе сборки по ответному узлу. Ответный узел использовать в качестве кондуктора.
7 ***Отверстие окончательно выполнить совместно в паре с ответной деталью в составе сборки ТКДБ.4 7134.0.04.100.106.080.
8 Допускается недостающие размеры брать с 3D модели.
9 Неуказанные предельные отклонения формы и расположения поверхностей по ГОСТ 30893.2-2002.

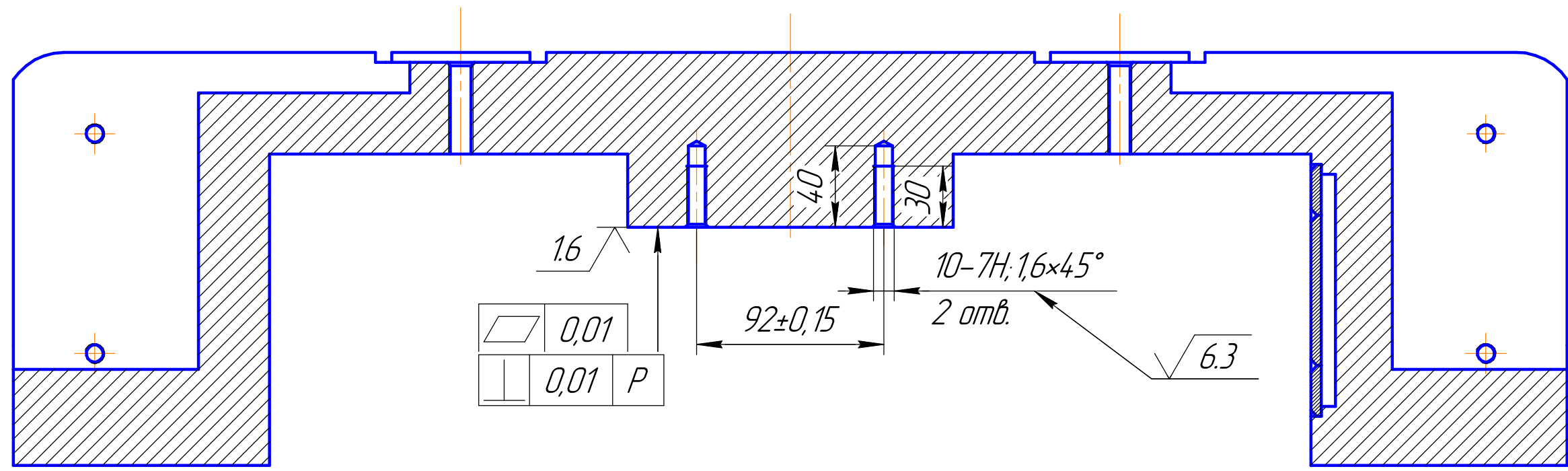
						ТКДБ.4 71340.04.100.106.160 СБ			
Изм./Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Корпус Сборочный чертёж			Лист	Масса	Масштаб
Разраб.								72,1	1:2,5
Пров.									
Т.контр.								Лист 1	Листов 4
Н.контр.									



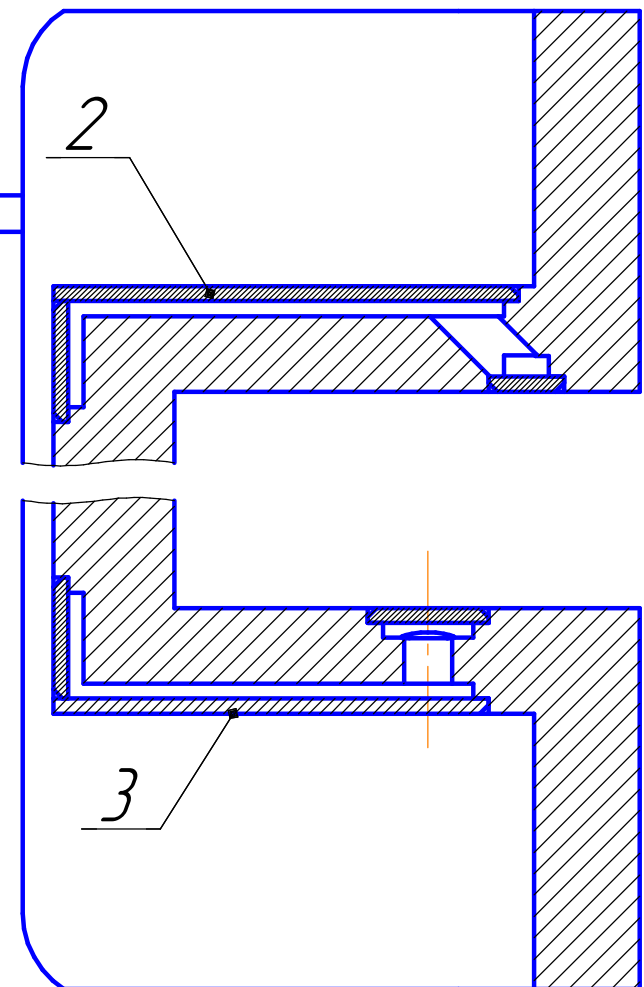
И-И(1:2)



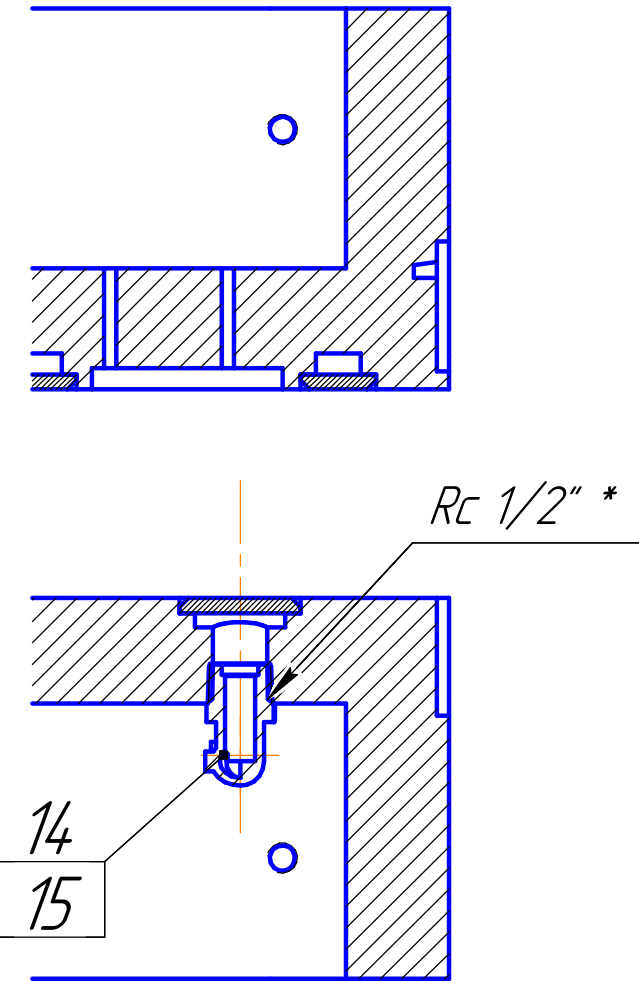
K-K(1)



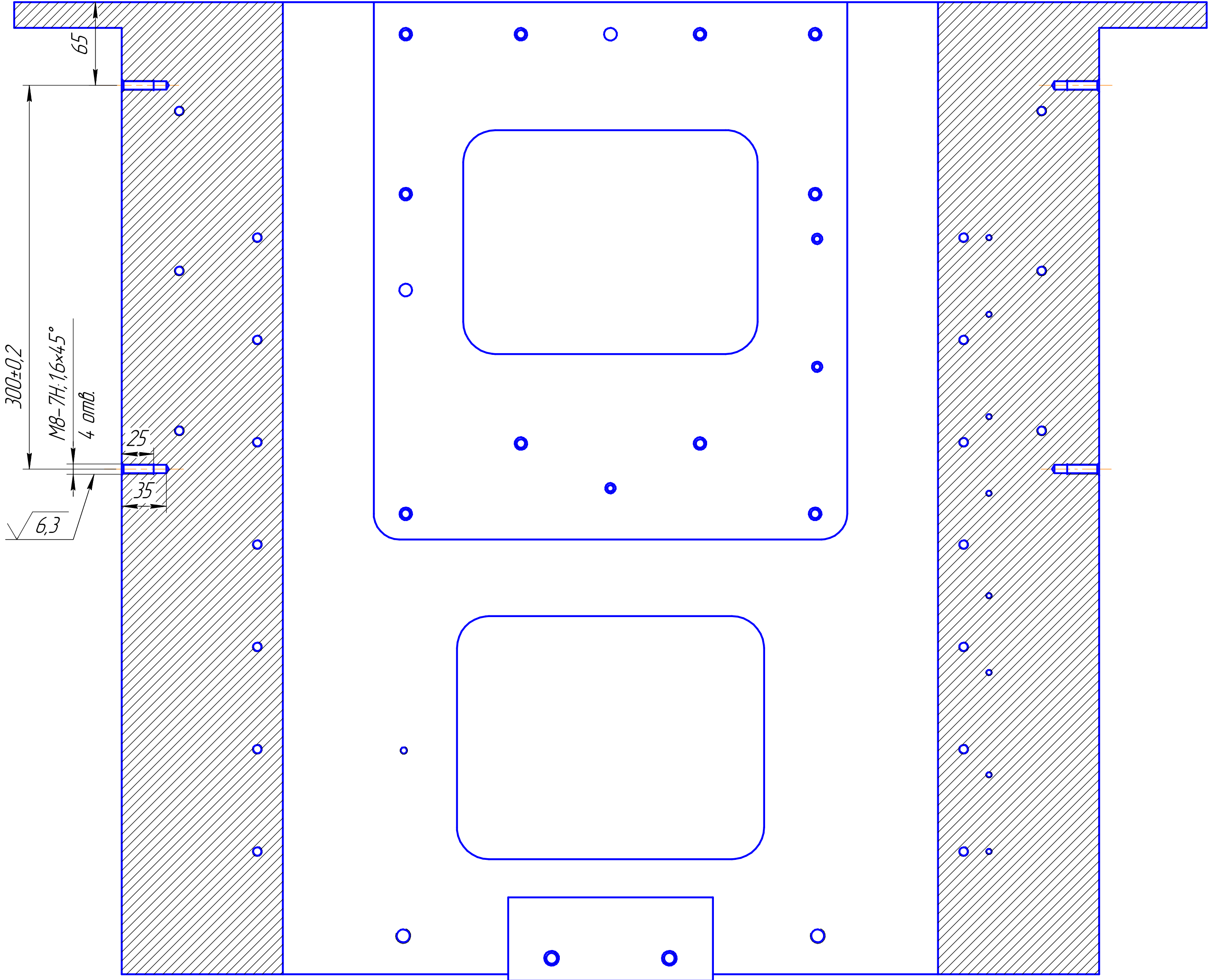
П-П



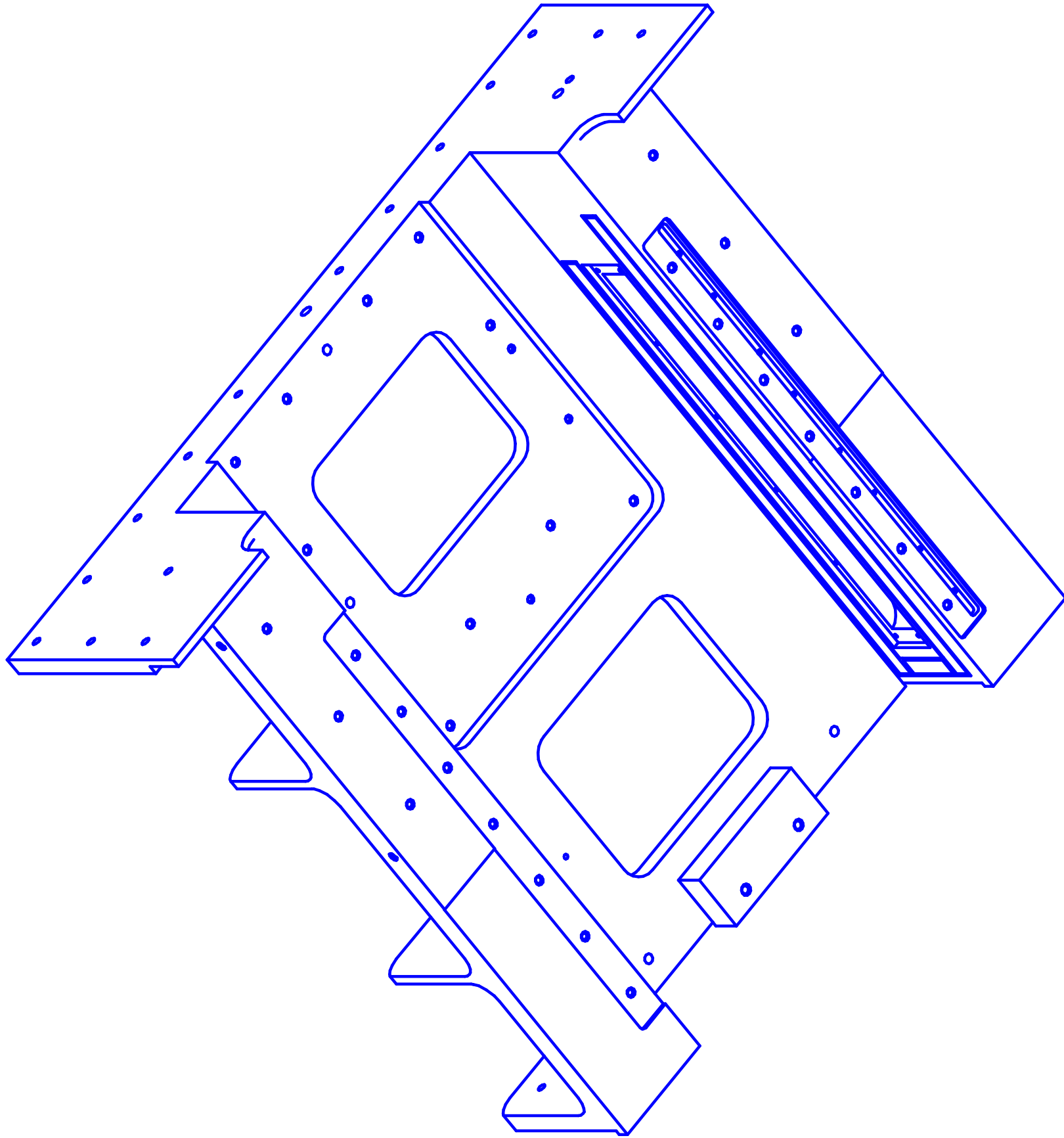
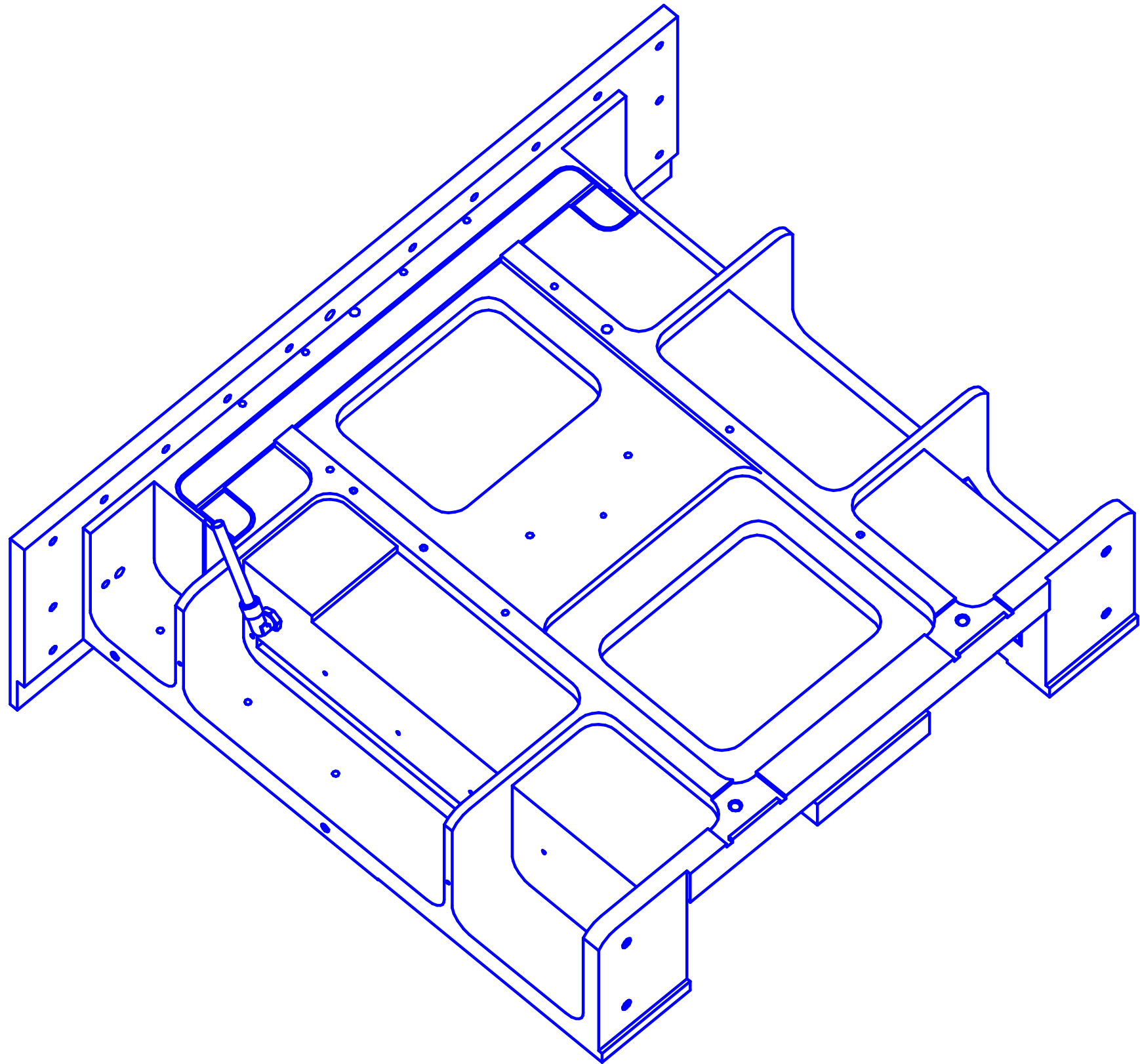
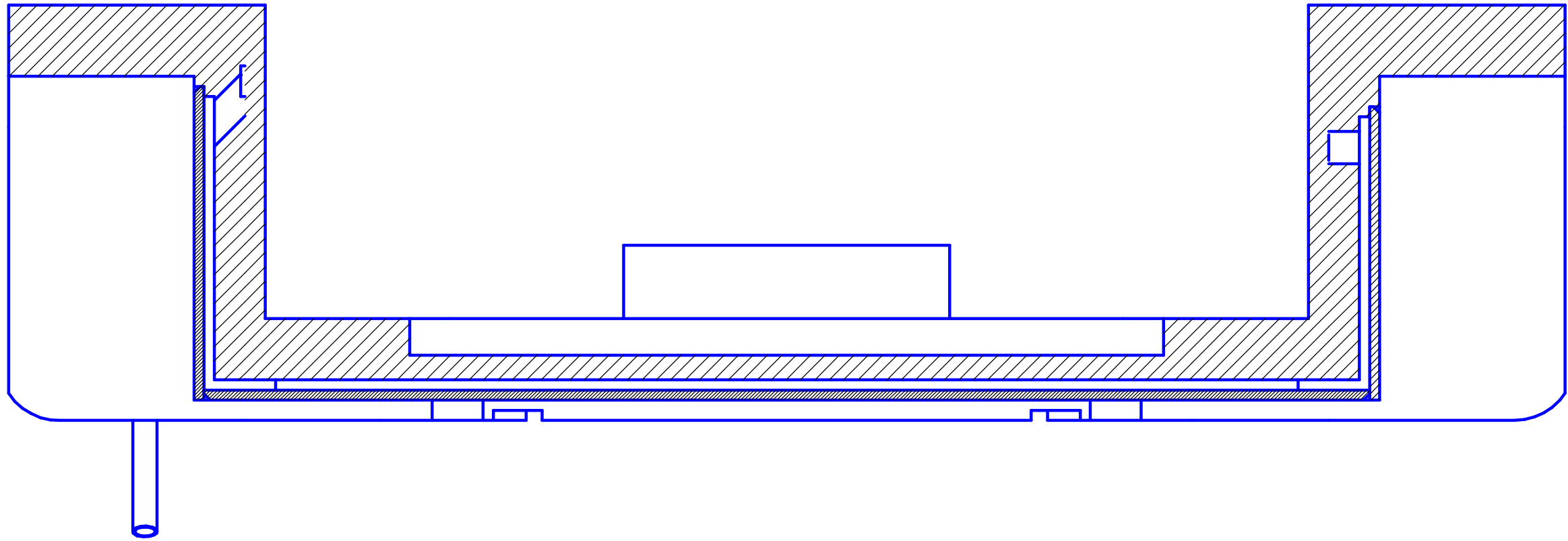
Л-Л



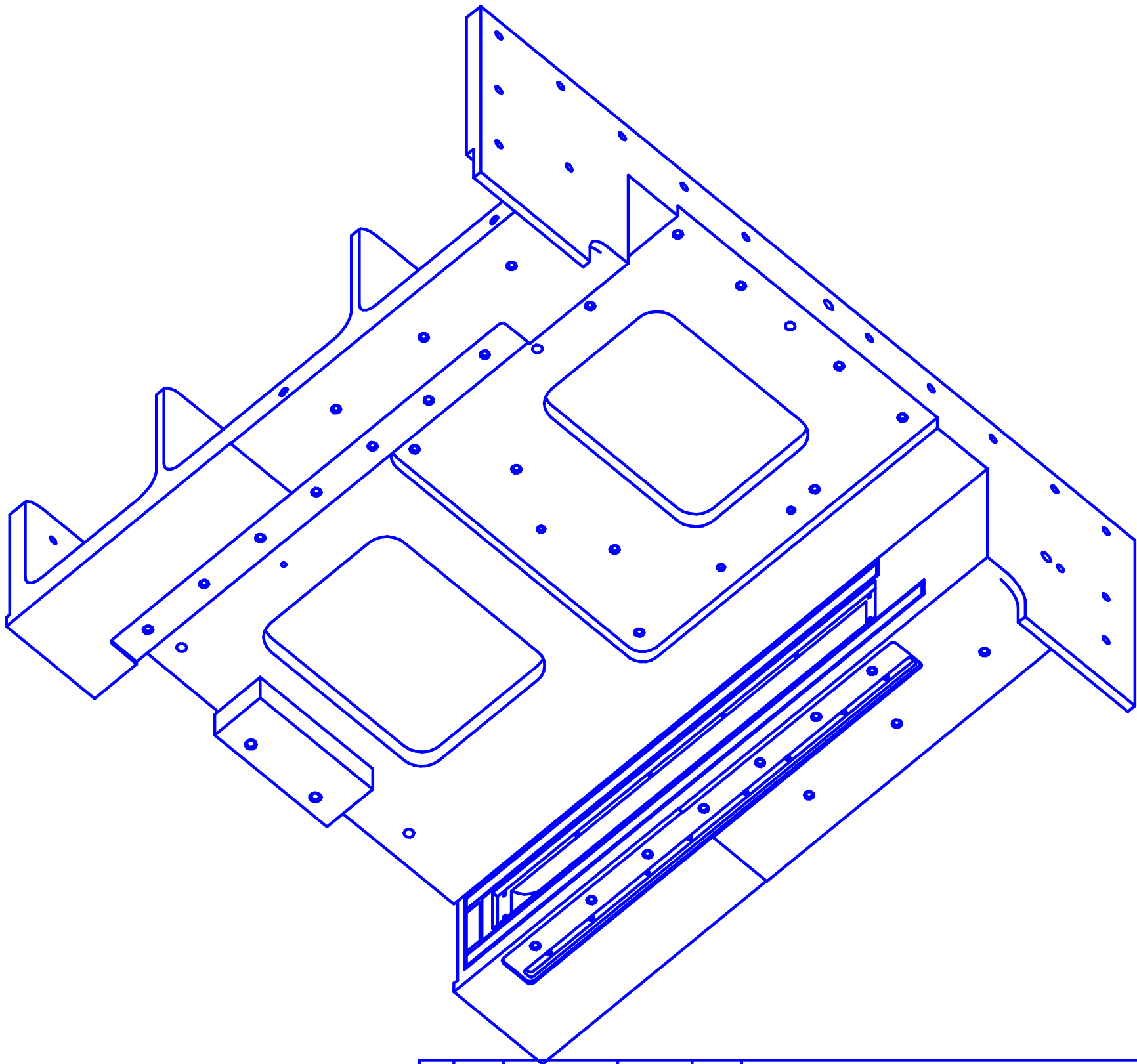
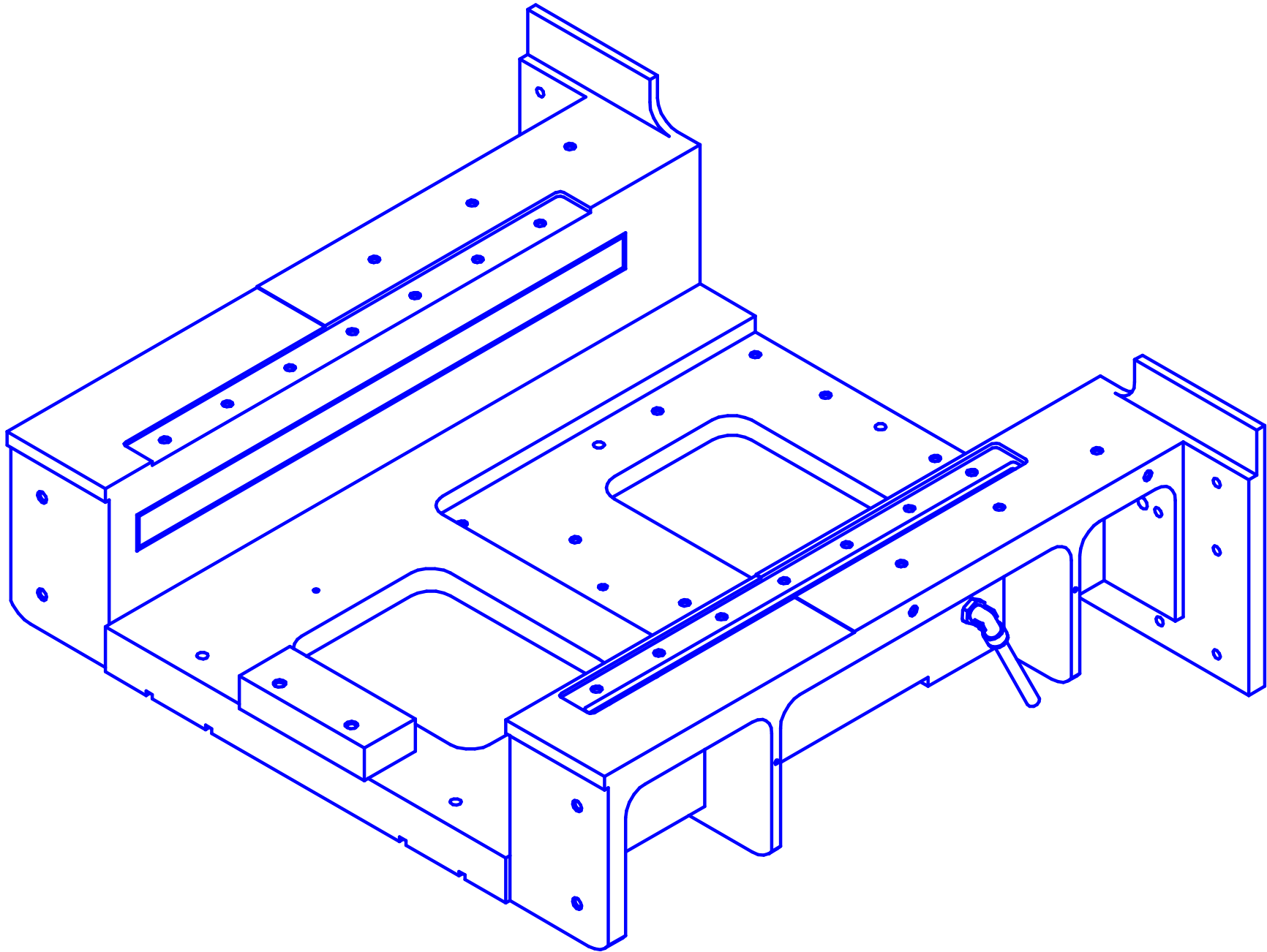
M-M (2)



H-H(2)



Инв. № подл.	Подп. и дата	Взам. инв. №	Инв. № дудл.	Подп. и дата



Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата

ТКДБ.4 71340.04.100.106.160 СБ

Лист
4

Копировал

Формат А3

ТКДБ.4 71340.04.100.106.160 СБ