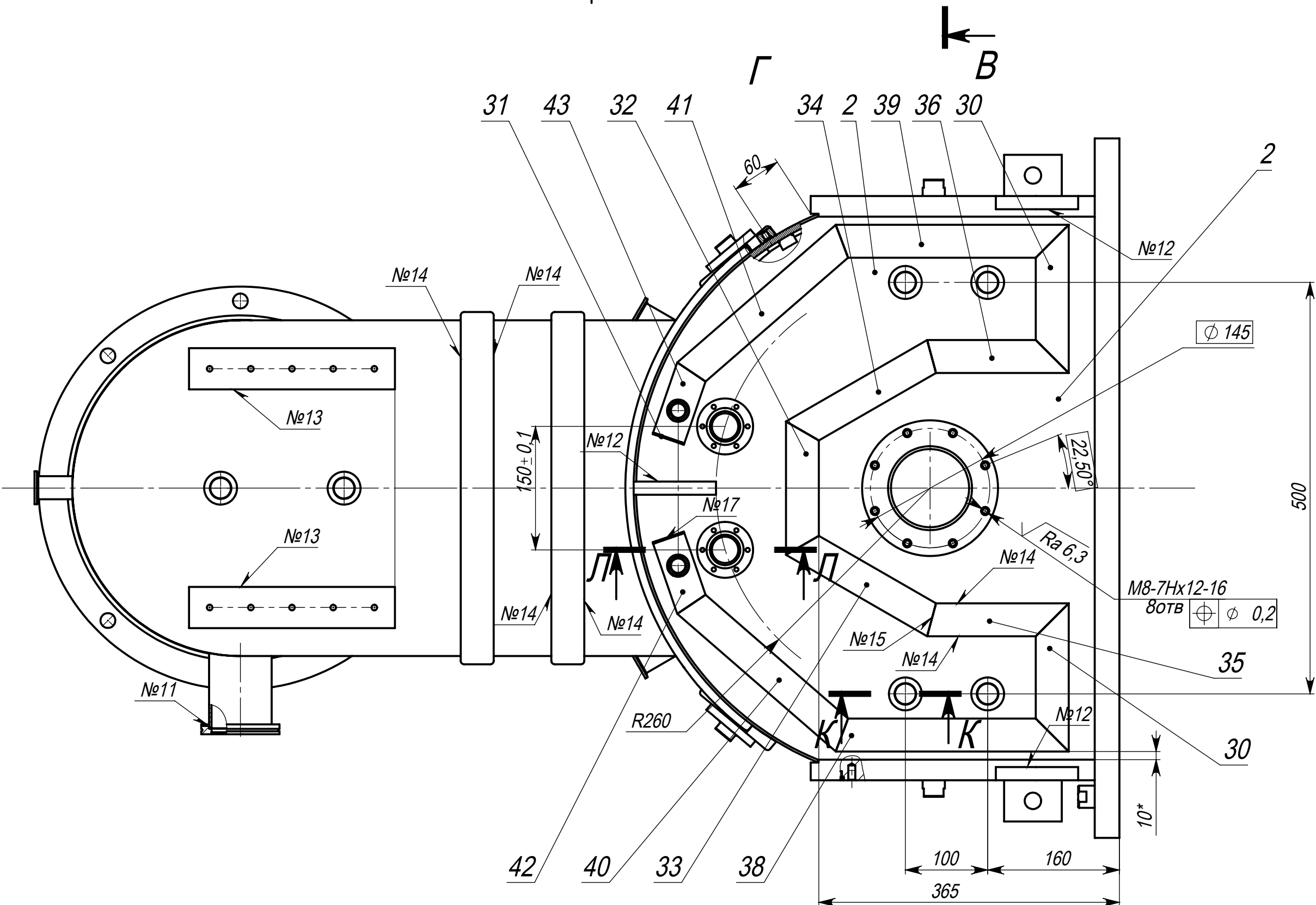


№ сварного шва	Обозначение сварного шва	Кол-во	Характеристика сварного шва
1	ГОСТ 14771-76-У9-12	4	вакуумплотный
2	ГОСТ 14771-76-Т1-1 5-50/50	4	
3	ГОСТ 14771-76-У7-1 5	4	вакуумплотный
4	ГОСТ 14771-76-Т1-1 4-50/50	9	
5	ГОСТ 14771-76-Т6-1 4	3	вакуумплотный
6	ГОСТ 14771-76-Т1-1 1,5	8	вакуумплотный
7	ГОСТ 14771-76-Н2-1 6	3	
8	ГОСТ 14771-76-С21	2	вакуумплотный
9	ГОСТ 16037-80-С2	1	вакуумплотный
10	ГОСТ 16037-80-У18-1 2	4	вакуумплотный
11	ГОСТ 14771-76-Т1-1 4	13	вакуумплотный
12	ГОСТ 14771-76-Т3-1 6	3	
13	ГОСТ 14771-76-У2-1 2-20/80	4	
14	ГОСТ 14771-76-Т1-1 1,5	114	герметичный
15	ГОСТ 16037-80-С2	36	герметичный
16	ГОСТ 14771-76-Т1-1 1,5-5/10	32	
17	ГОСТ 16037-80-У6	16	герметичный



- * Размеры для справок.
- Общие допуски по ГОСТ 30893.1-2002: Н12, h12, ±IT12/2.
- После сварки перед механической обработкой выполнить термообработку с выдержкой в течении 2-х часов при температуре 600 °С. Охлаждение вместе с печью.
- Герметичные вакуумные сварные швы механически не обрабатывать.
- Сварные швы смотри таблицу.
- Систему охлаждения проверить на герметичность водой при давлении 0,5 ... 0,6 МПа. Течь не допускается.
- Шероховатость внутренних поверхностей обеспечить не хуже $\sqrt{Ra 1,6}$.
- Наружную поверхность камеры, кроме присоединительных фланцев и резьбовых отверстий, подвергнуть дробеструйной обработке шариками диаметром не менее 2 мм.

ТКДБ.443225.04.02.000СБ				Камера		
Сборочный чертеж				Лит.	Масса	Масштаб
				Лист 1	408.83	1:5
				Листов 2		

