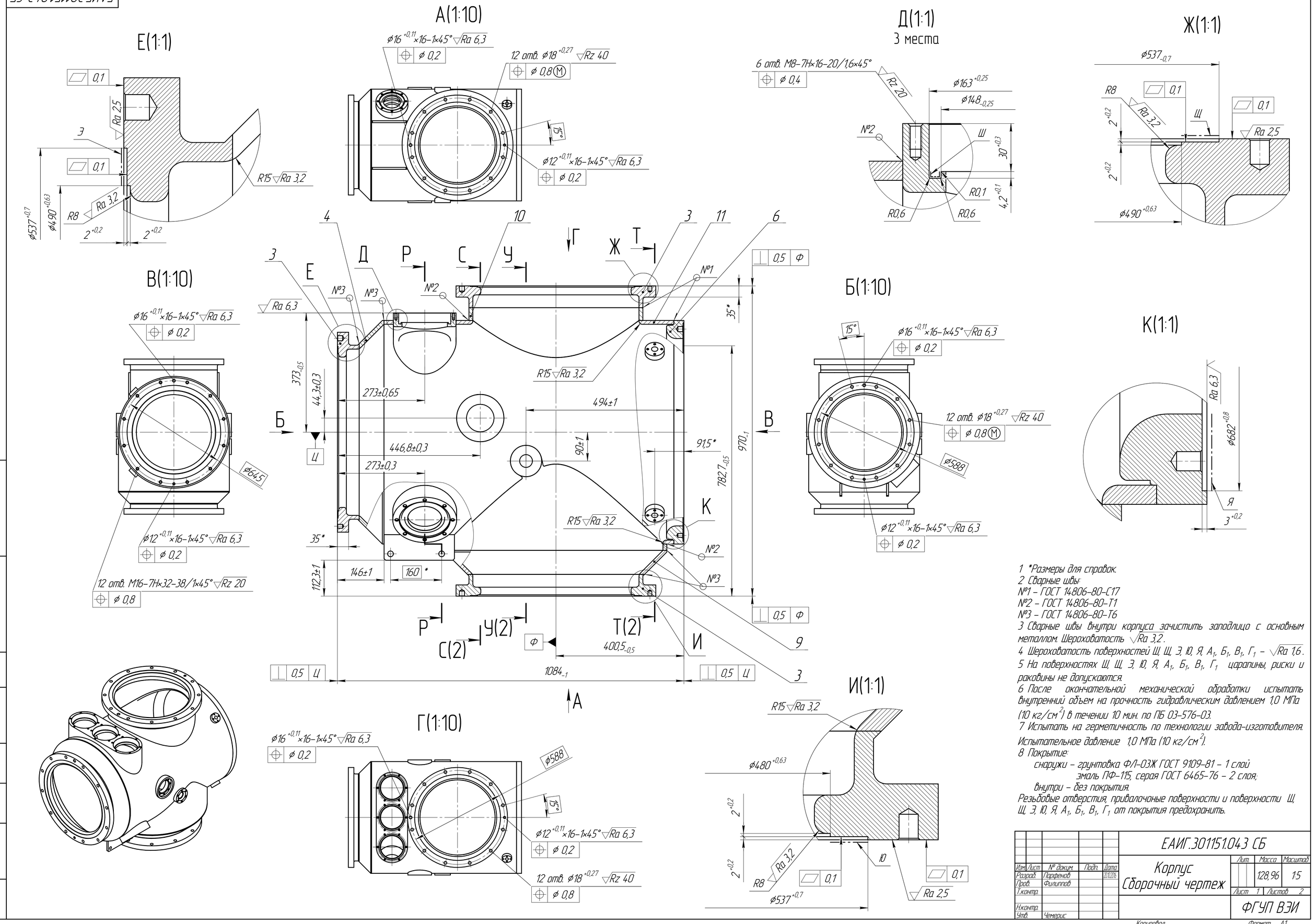
ЕАИГ.301151.043 СБ

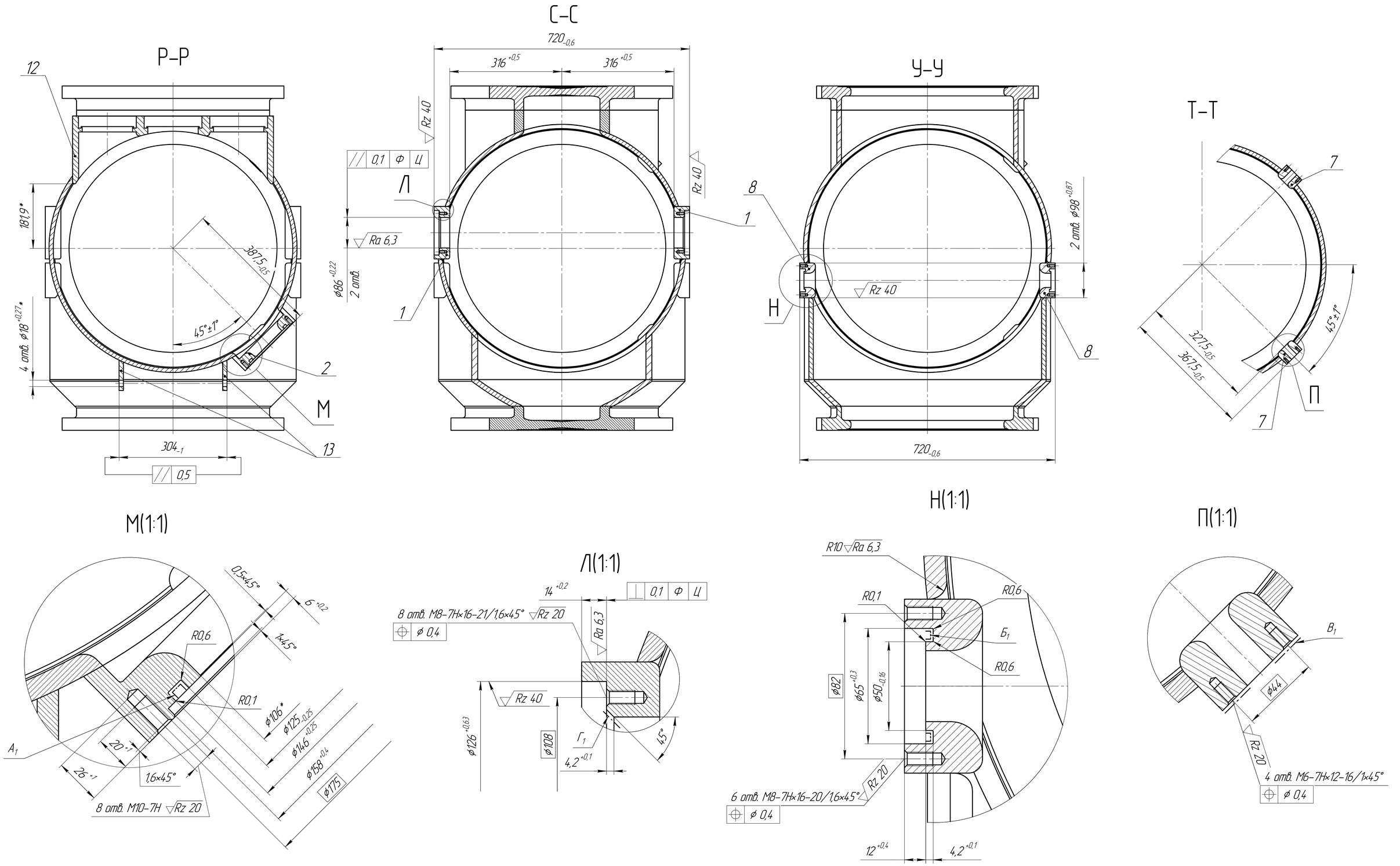


1 *Размеры для справок.
2 Сварные швы:
№1 – ГОСТ 14806-80-С17
№2 – ГОСТ 14806-80-Т1
№3 – ГОСТ 14806-80-Т6
3 Сварные швы внутри корпуса зачистить заподлицо с основным металлом. Шероховатость $\sqrt{Ra\ 3{,}2}$.
4 Шероховатость поверхностей Щ, Щ, Э, Ю, Я, $А_1$, $Б_1$, $В_1$, $Г_1$ – $\sqrt{Ra\ 1{,}6}$.
5 На поверхностях Щ, Щ, Э, Ю, Я, $А_1$, $Б_1$, $В_1$, $Г_1$ царапины, риски и раковины не допускаются.
6 После окончательной механической обработки испытать внутренний объем на прочность гидравлическим давлением 1,0 МПа (10 кг/см^2) в течении 10 мин. по ПБ 03-576-03.
7 Испытать на герметичность по технологии завода-изготовителя. Испытательное давление 1,0 МПа (10 кг/см^2).
8 Покрытие:
снаружи – грунтовка ФЛ-03Ж ГОСТ 9109-81 – 1 слой
эмаль ПФ-115, серая ГОСТ 6465-76 – 2 слоя;
внутри – без покрытия.
Резьбовые отверстия, привалочные поверхности и поверхности Щ, Щ, Э, Ю, Я, $А_1$, $Б_1$, $В_1$, $Г_1$ от покрытия предохранить.

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	ЕАИГ.301151.043 СБ			
Разраб.		Порфенов		20.10.2016	Корпус Сборочный чертеж	Лит.	Масса 128,96	Масштаб 1:5
Пров.		Филиппов				Лист 1	Листов 2	
Т.контр.						ФГУП ВЭИ		
Н.контр.								
Утв.		Чемерис						

Перв. примен. | Справ. № | Подп. и дата | Инв. № дубл. | Взам. инв. № | Подп. и дата | Инв. № подл.

Копировал | Формат А1



Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	ЕАИГ.301151.043 СБ	Лист 2

Копировал Формат А1

Подп. и дата | Инв. № дубл. | Взам. инв. № | Подп. и дата | Инв. № подл.