



1. Предохранить резьбы M12x1,25 от сварки. На резьбовых поверхностях не допускаются напыльы, капли от сварки.
2. Произвести ультразвуковой контроль сварных швов на наличие скрытых дефектов.
3. Произвести визуальный контроль сварных швов на отсутствие: раковин, напыльов, капель, неоднородности материала.
4. Испытать на прочность и герметичность пробным давлением  $P_{пр}=4,2$  МПа.
5. Маркировать текст в три строки:  
 - "КЖ-400"  
 - "Pp-21 МПа"  
 - "V-400 см<sup>3</sup>"  
 Маркировать устройством ударно-точечной маркировки, шрифтом высотой 5...12 мм на глубину 0,2...0,6 мм.
6. Маркировать информацию о заводе-изготовителе устройством ударно-точечной маркировки, шрифтом высотой 4...5 мм на глубину 0,2...0,6 мм. Информация о заводе-изготовителе должна состоять из месяца изготовления (2 цифры), года изготовления (2 последние цифры) и цифрового кода завода-изготовителя (3 цифры). Цифровой код заводу-изготовителю присваивается разработчиком. (Пример: 00.00.000)

Порядок сборки:

1. Приварить детали поз.2 к детали поз. 1.
2. После выполнения сварного шва №1 ГОСТ 5264-80-C17-6, необходимо совместно обработать детали поз.1 и поз.2 в размер  $\Phi 55,8_{-0,5}$ , при этом исключить попадание стружки внутрь корпуса.
3. Приварить детали поз. 3 к дет. поз. 2.

				<b>КЖ-400.200 СБ</b>		
				<b>Корпус</b>		
				Сборочный чертеж		
Изм/Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Лит.	Масса	Масштаб
Разраб.	Метляков		01.01.19		2.9	1:1
Пров.	Панфилова					
Т.контр.				Лист 1	Листов 1	
Н.контр.				ООО "АНМИ"		
Созл.	Николаев					
Утв.	Каделев					

Инв. № подл.	Взам. инв. №	Инв. № дубл.	Подпись и дата