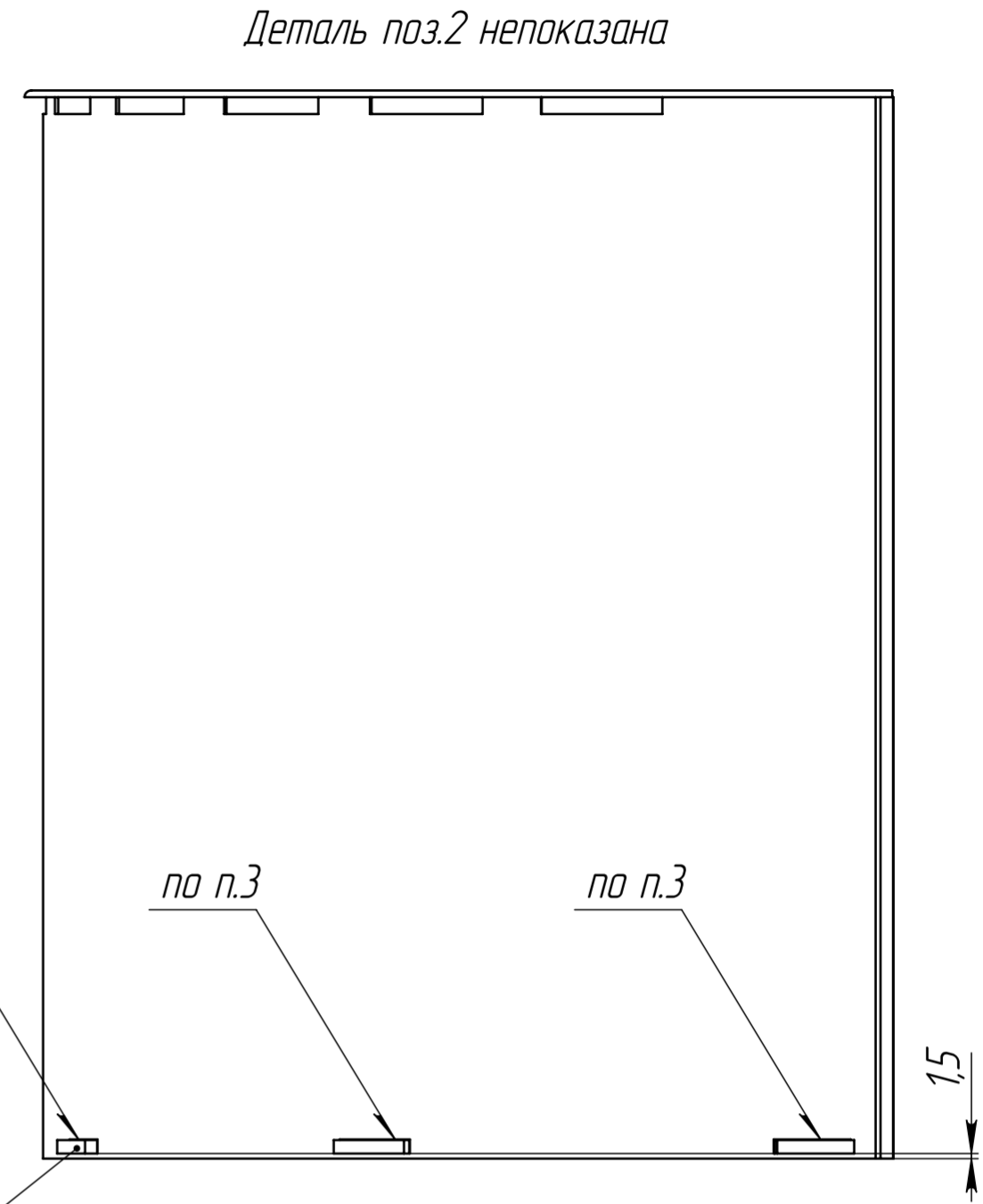
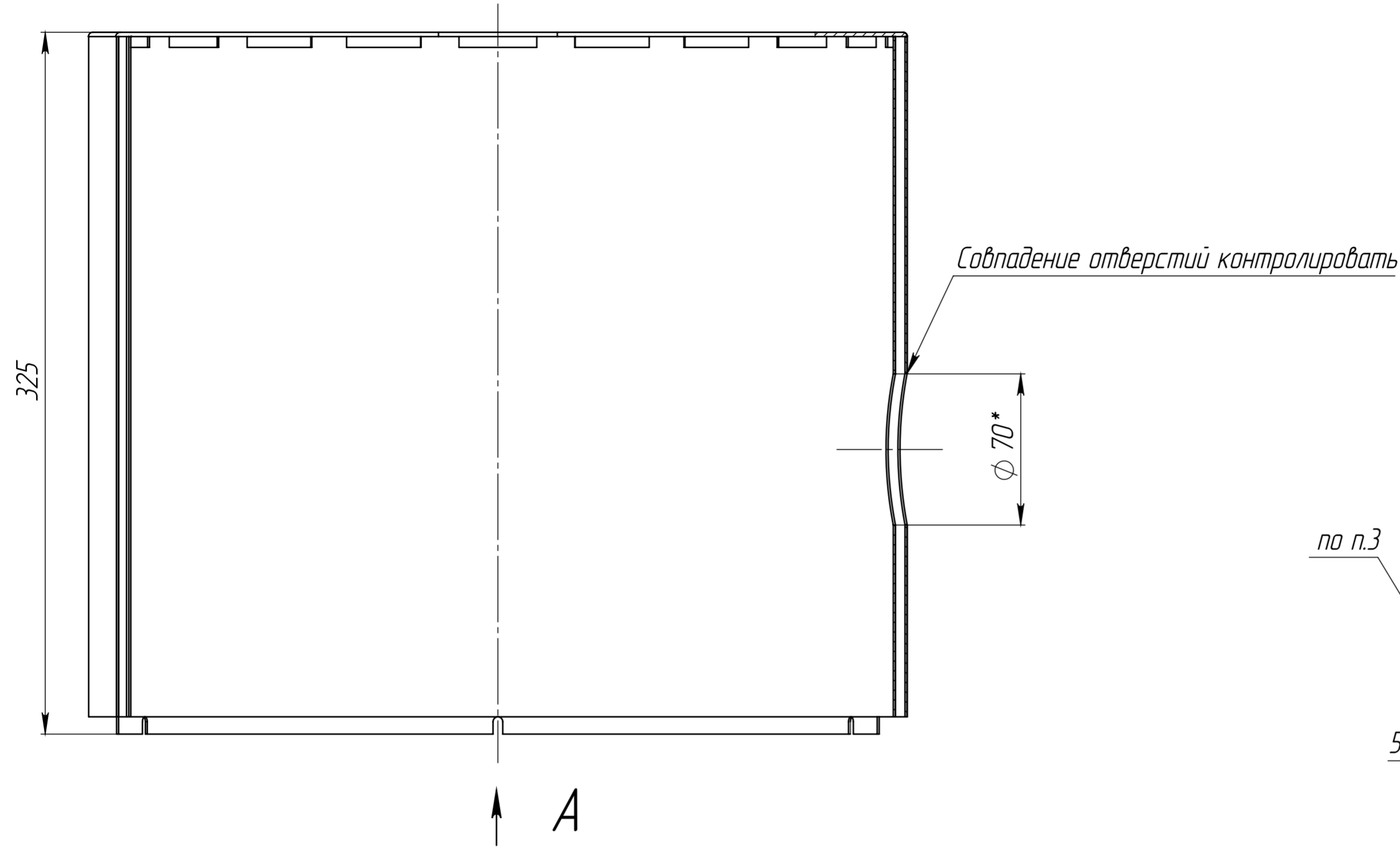
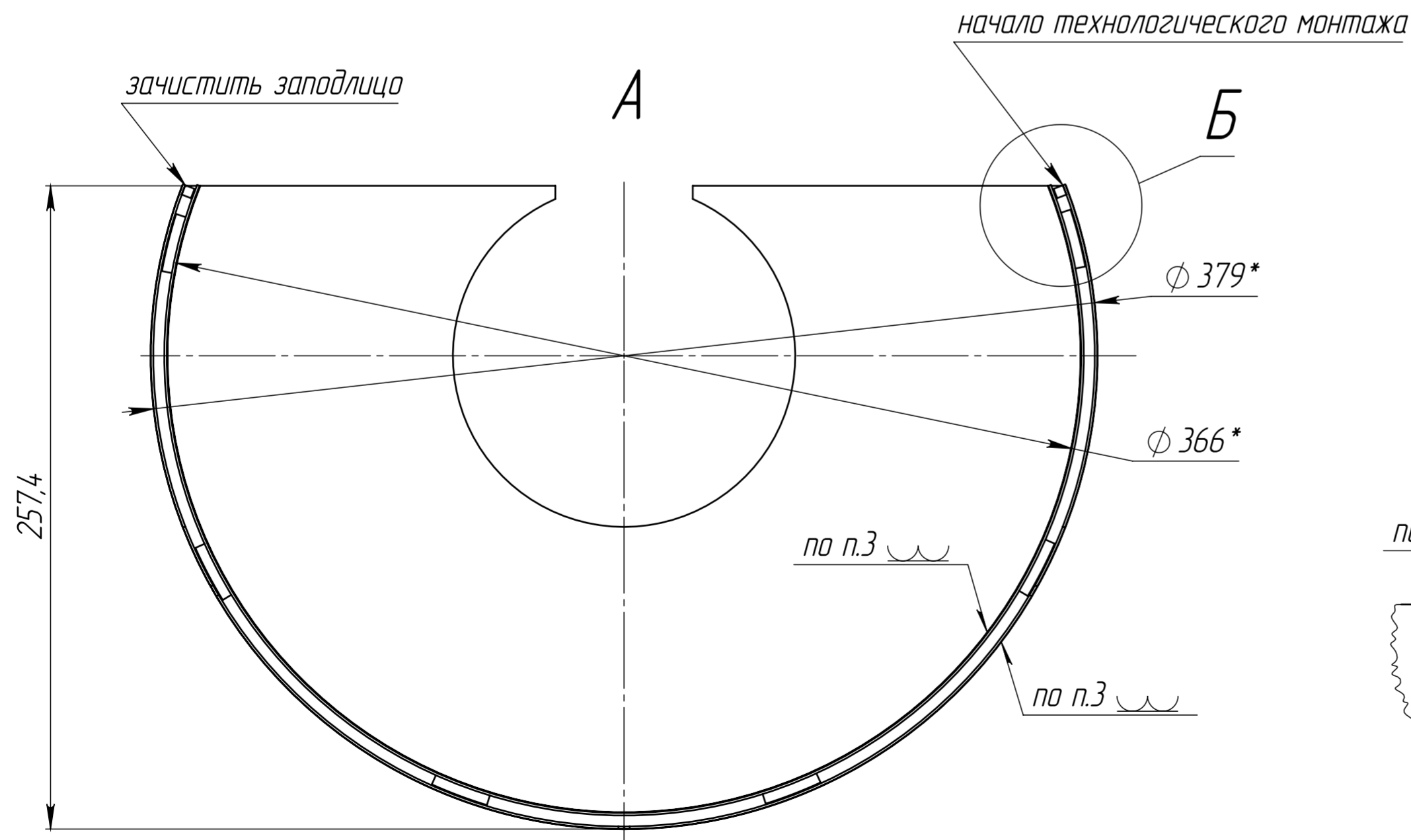


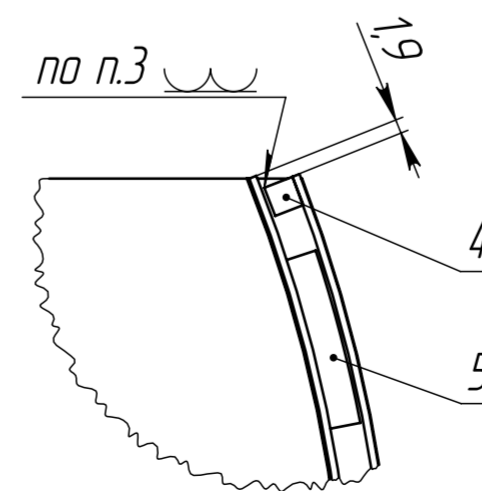
Перв. примен.
Справ. №
Инд. № подл.
Взам. инв. №
Инд. № дробл.
Подп. и дата
Подп. и дата
Инд. № подл.



- * Размеры для справок.
- H12, h12, ±IT12/2.
- Места установки дет. поз. 3 и поз. 5 обозначены гравировкой.
- Сварку выполнить аргоновой сваркой. Сварные швы на наружных поверхностях зачистить заподлицо.
- Острые кромки притупить 0,3x45°.
- Покрытие: пескоструить с последующей электрохимполировкой.



Б (1 : 1)



Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Прим.
				Детали		
		1	ВМПГ.935.006.02.01	Крышка	1	
		2	ВМПГ.935.006.02.02	Обечайка внешняя	1	
		3	ВМПГ.935.006.02.03	Обечайка внутренняя	1	
		4	ВМПГ.935.006.02.04	Планка	2	
		5	ВМПГ.935.006.03.04-01	Планка	6	

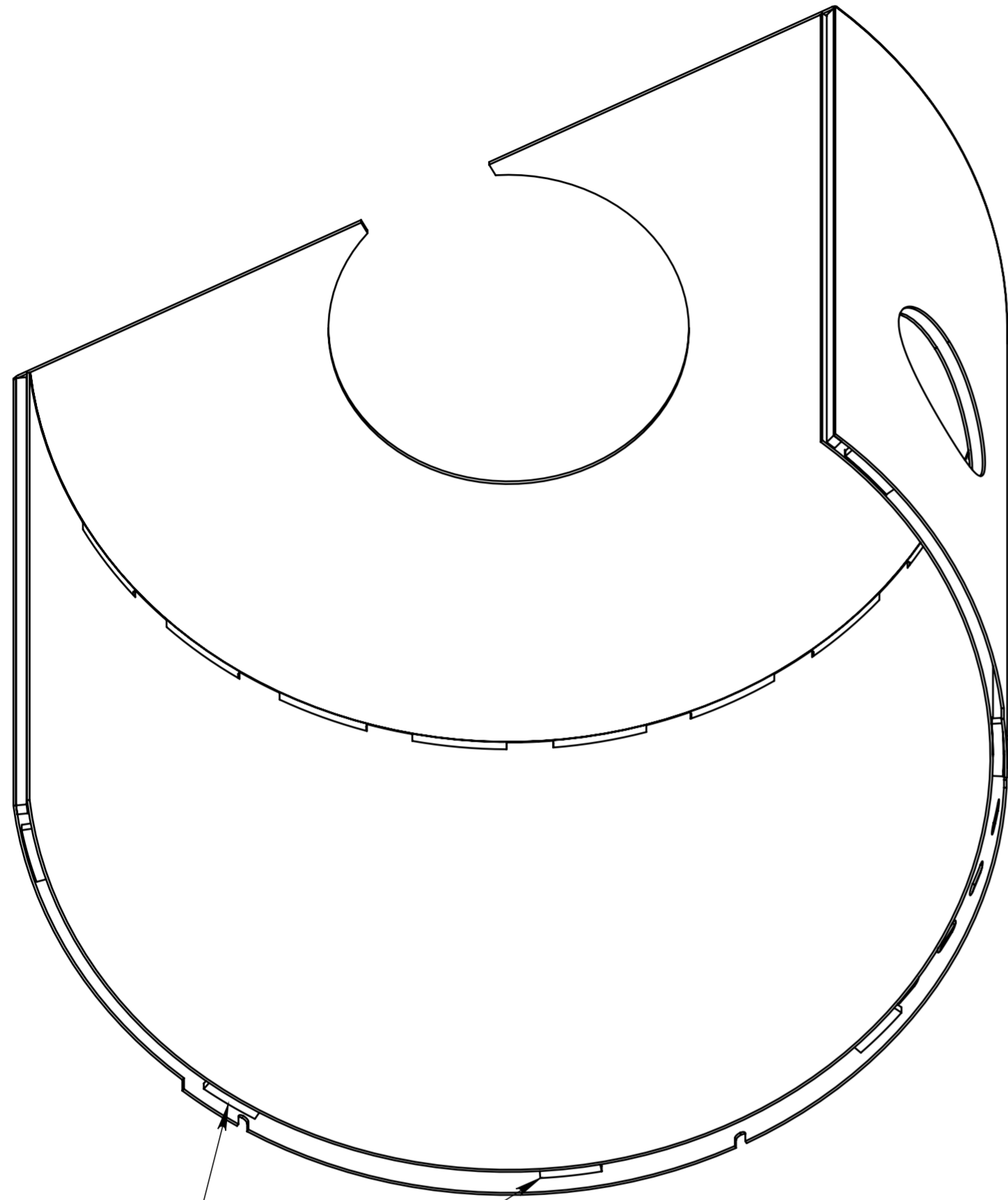
ВМПГ.935.006.02.00СБ

Изм/Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.	Сацшкин М.С.		14.04.2023
Проб.			
Т. контр.			
Н. контр.			
Утв.			

Крышка
Сборочный чертёж

Лит.	Масса	Масштаб
	4.70	1:2
Лист 1	Листов 2	

Глобула



Что бы на видимых поверхностях не оставалось пятна контакта от электрода желательно устанавливать контактный электрод в полость между двух стенок.

Изм. № подл.	Подп. и дата
Взам. инв. №	Инд. № дробл.
Подп. и дата	Подп. и дата
Справ. №	Перв. примен.

				ВМПГ.935.006.02.00СБ			
Изм/лист	№ докум.	Подп.	Дата	Крышка	Лит.	Масса	Масштаб
Разраб.	Сацшкин М.С.		14.04.2023			4.70	1:2
Проб.				Сборочный чертёж	Лист 2	Листов 2	
Т. контр.							
Н. контр.							
Утв.							
				Глобула			