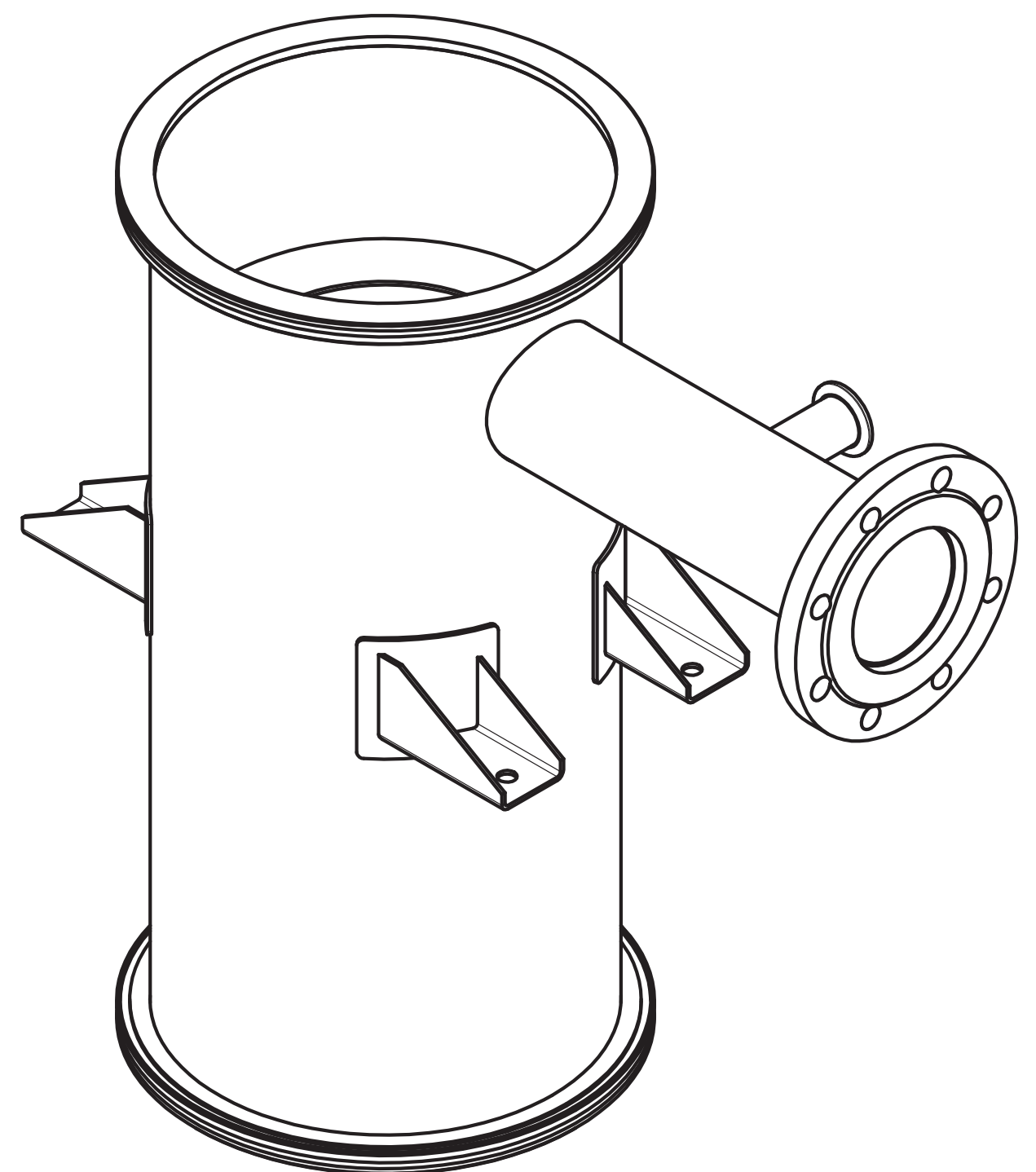
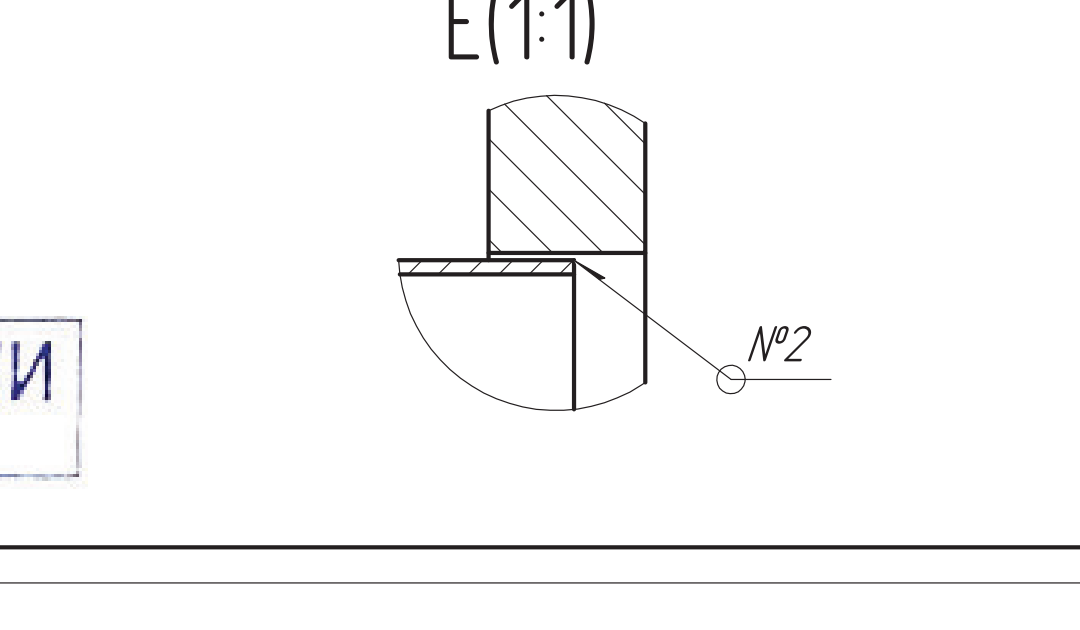
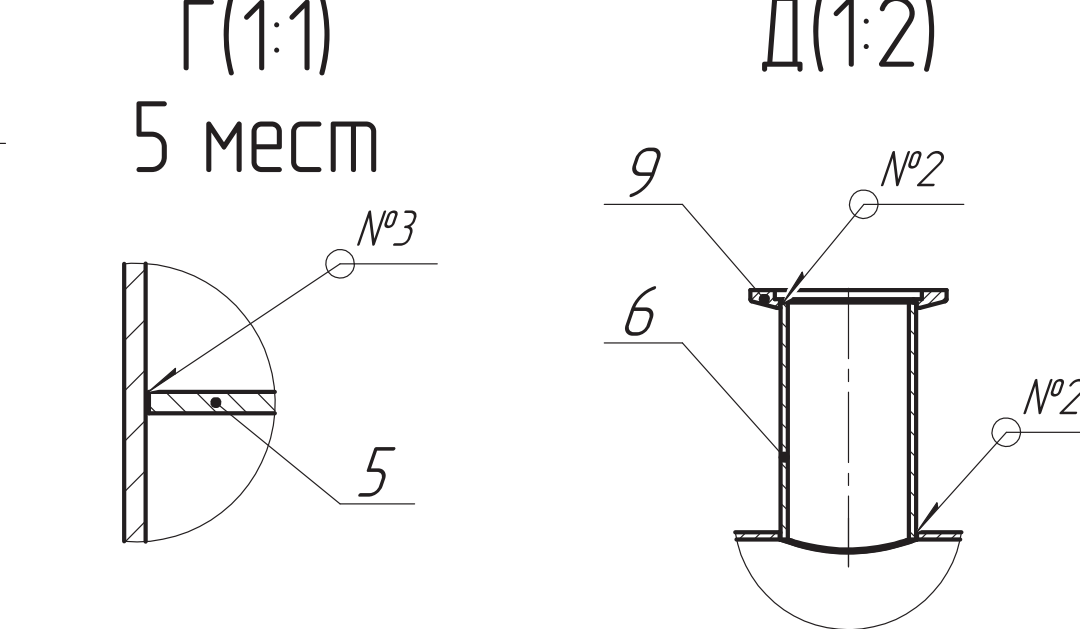
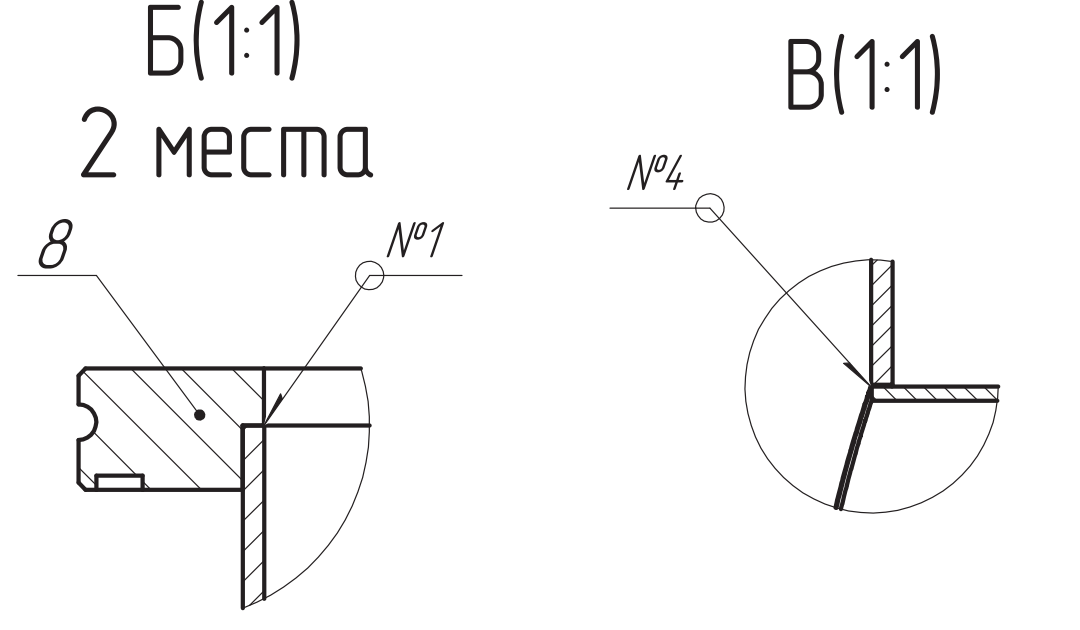
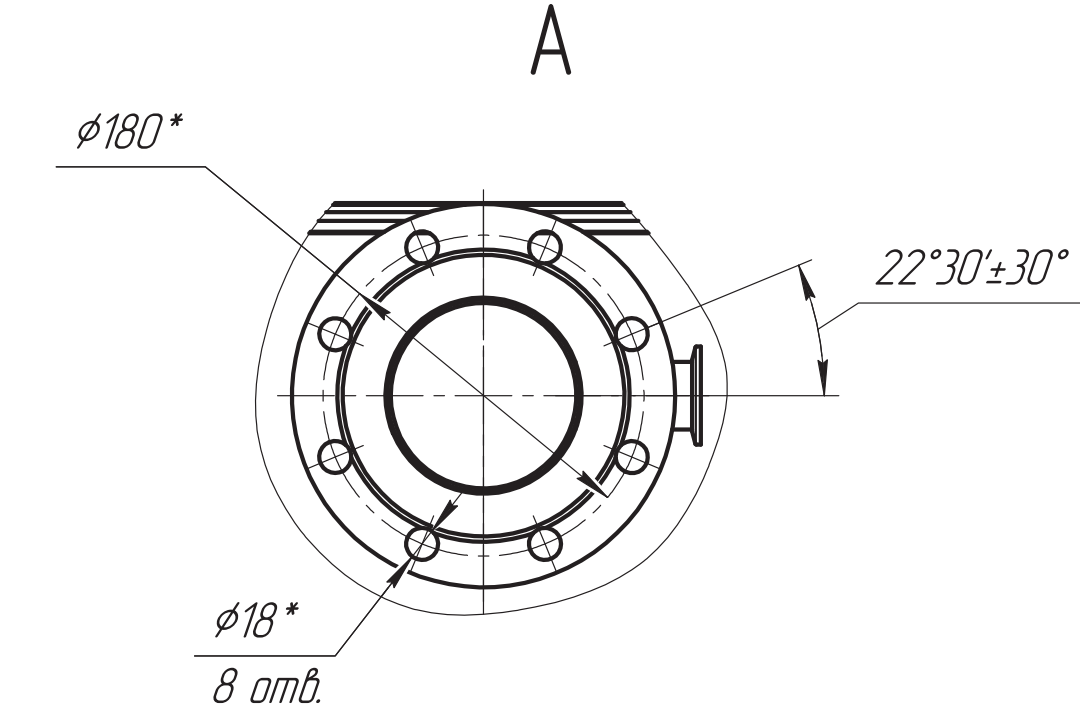
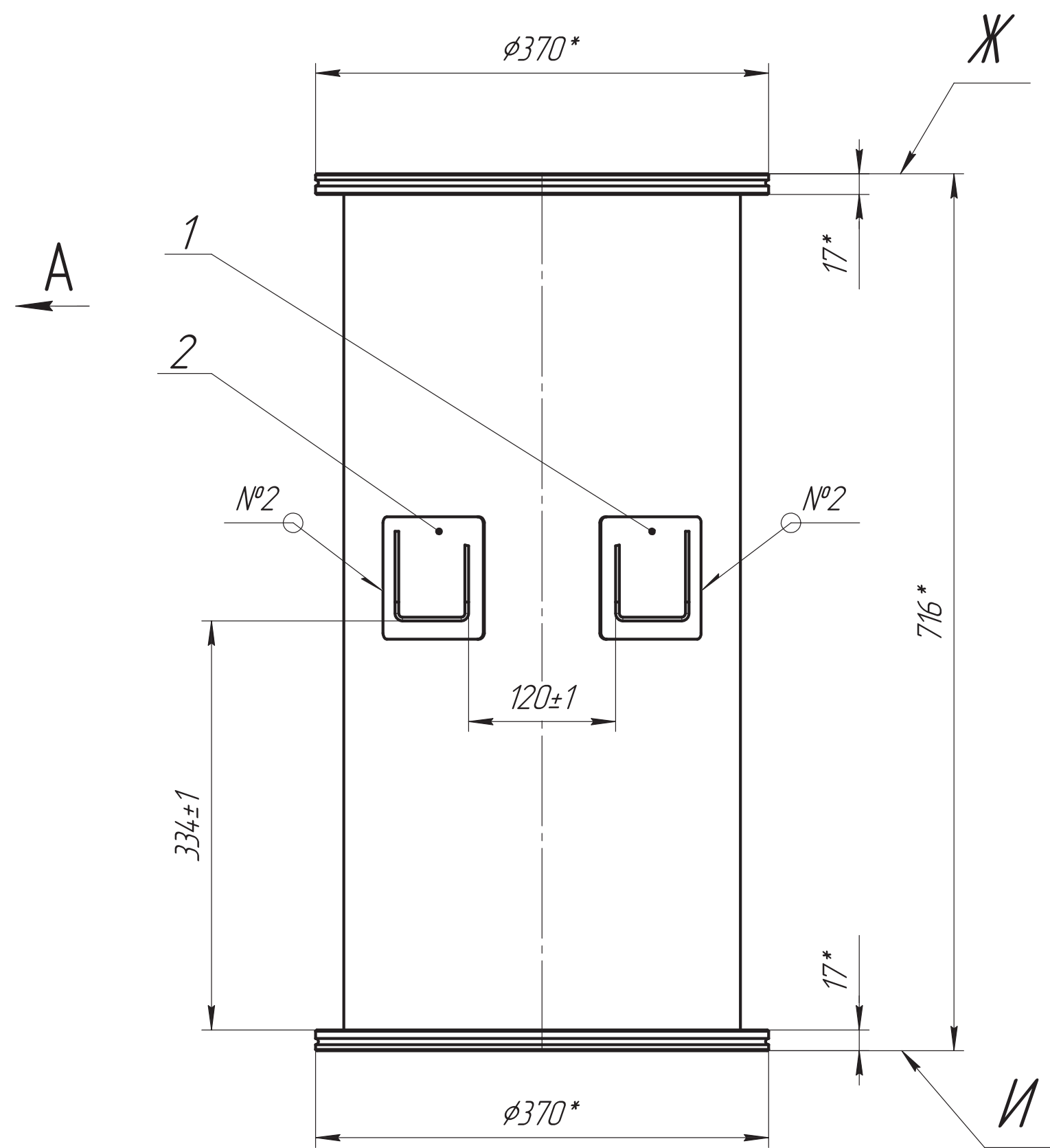
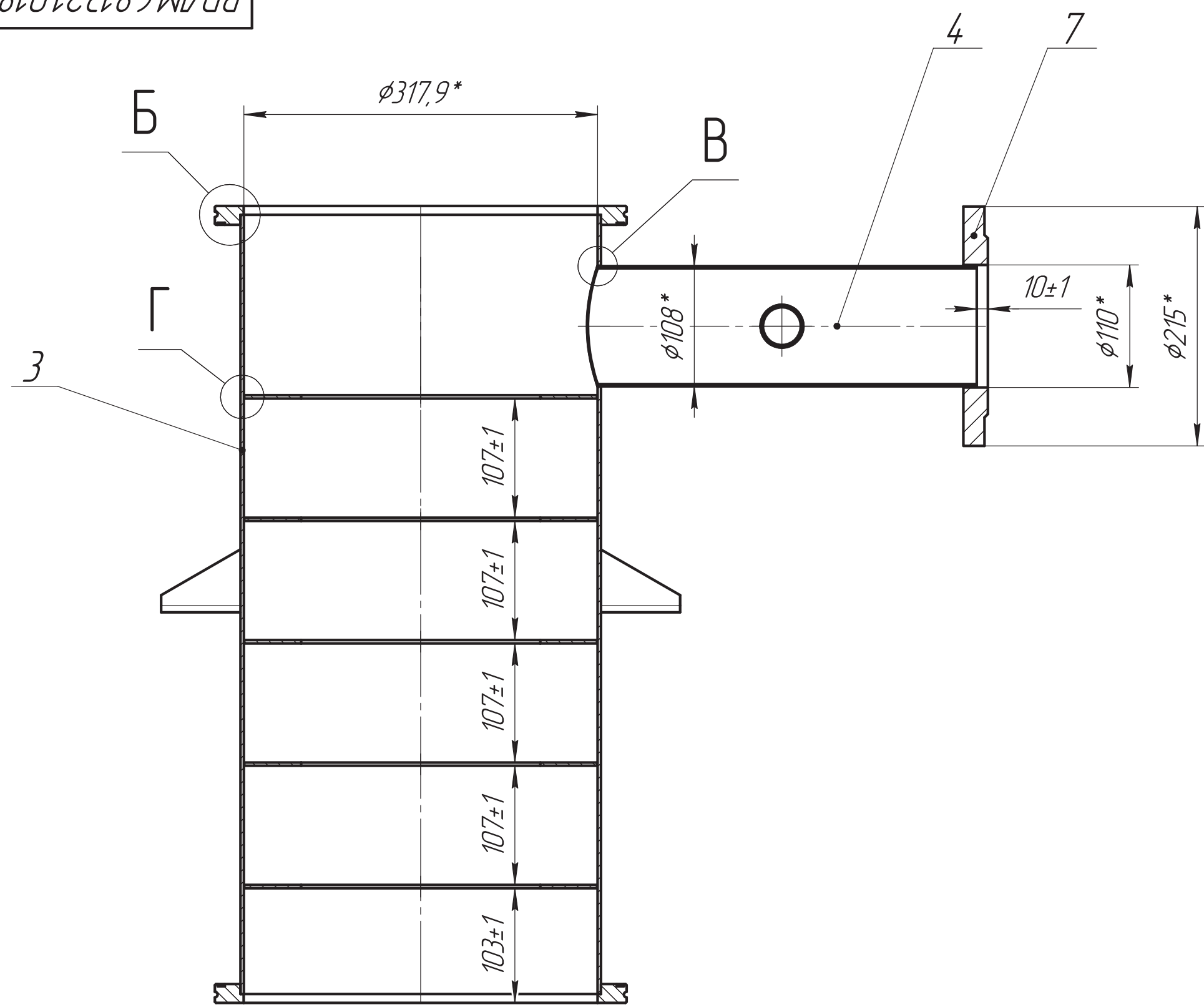


ВР/М.681321.018 СБ



1. * Размеры для справок.
2. На поверхностях Ж, И, К и Л не допускаются риски, царапины, вмятины, выдоины или раковины.
3. Упаковать изделие с целью защиты от механического повреждения поверхностей Ж, И, К и Л при транспортировании и выполнении погрузо-разгрузочных работ.
4. Дополнительно выполнить контроль ста процентов швов сварных соединений методом внешнего осмотра. Не допускаются несплошности и окисление сварного соединения.
5. Сварные швы, образующие замкнутый объем нейтрализатора, должны соответствовать II классу герметичности по ГОСТ Р 50.05.01 (не хуже 5×10^{-9} м³Па/с). Испытание необходимо проводить в составе нейтрализатора в соответствии с требованиями сборочного чертежа ВР/М.681321.018 СБ.

Номер св. шва	Условное обозначение сварного шва	Кол.	Примечание
1	С2	2	
2	T1-2	7	
3	T1-2-15/165	5	
4	У4	1	

ОБ ИЗМЕНЕНИИ
НЕ СООБЩАЕТСЯ

ВР/М.681321.018 СБ			
Корпус в сборе Сборочный чертёж			
Лит.	Масса	Масштаб	
Лист	36,4	1:4	
Лист	Листов	1	
Изм.	Лист	№ док.	Подп.
Разраб.	Кудрявцев	Иван	Иван
Проб.	Вашарин	Иван	Иван
Т.контр.	Никитин	Иван	Иван
Н.контр.	Вашарин	Иван	Иван
Утв.	Кочерга	Иван	Иван

Копировал

Формат А3×3