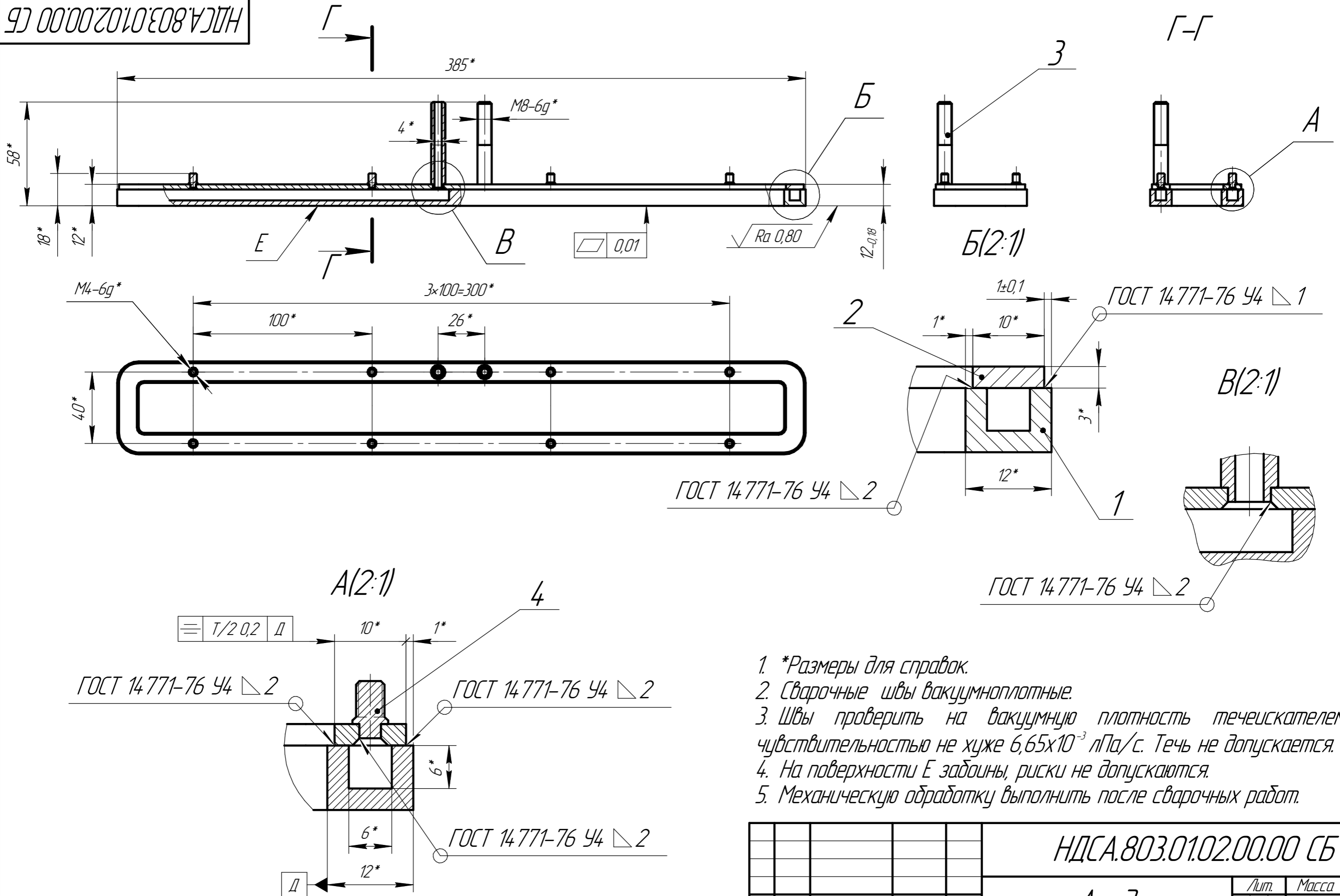


НДСА.803.01.02.00.00 СБ

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



1. *Размеры для справок.
2. Сварочные швы вакуумноплотные.
3. Швы проверить на вакуумную плотность теческателем чувствительностью не хуже $6,65 \times 10^{-3}$ лПа/с. Течь не допускается.
4. На поверхности E забоины, риски не допускаются.
5. Механическую обработку выполнить после сварочных работ.

				НДСА.803.01.02.00.00 СБ			
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Лит.	Масса	Масштаб
		Волкова		22.11.2019		0,69	1:2
Разраб.					Лист	Листов	1
Проб.					ЭСТО		
Т.контр.							
Н.контр.							
Утв.							