



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

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

				НДСА.804.01.01.00.00 СБ			
Изм. Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Корпус сварной Сборочный чертеж	Лит.	Масса	Масштаб
Разраб.	Волкова		25.11.2019			1,23	1:1
Проб.					Лист	Листов 1	
Т.контр.				ЭСТО			
И.контр.				Копировал			
Утв.				Формат А3			