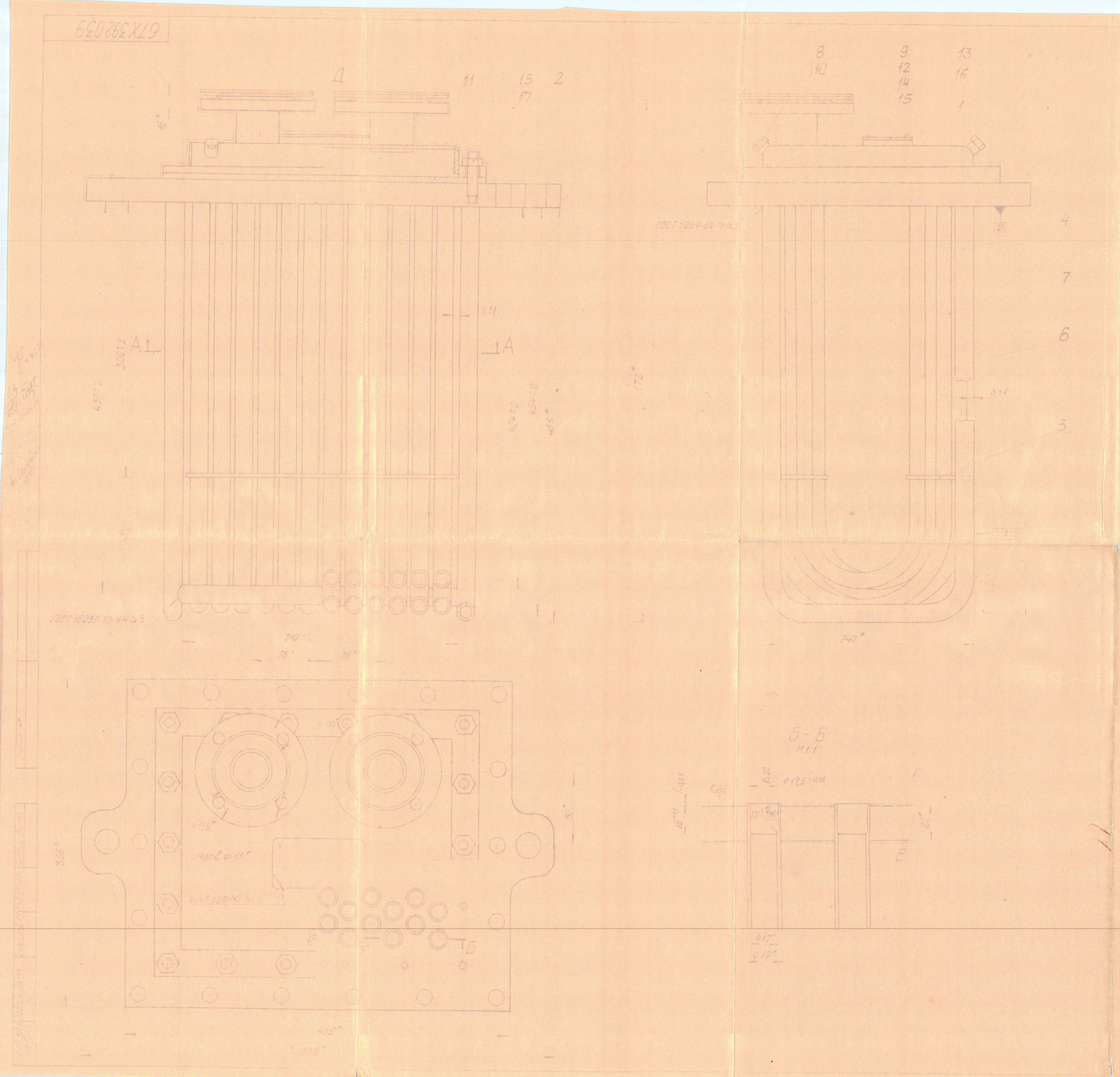

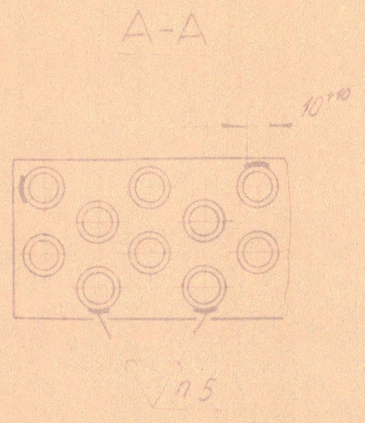

Условное обозначение сварных швов		Т1	У4
Катет, мм	К	3	3
Длина шва, м		0,535	0,2
Масса наплавленного металла, кг		0,06	0,03
Итого, кг		0,09	

1. *Размеры для справок
2. **Обработать по детали 8ТХ 861 559 (Насквозь не сверлить!)
3. Покрытие поверхности Г, Б, [illegible] эмаль ВЛ-515ТУ 6-10-1052-75 у 6 [illegible]
Поверхность Е покрыть [illegible] поз 5,6
4. Покрытие поверхности Д - эмаль ПФ-115 [illegible] ГОСТ 6465-76 (18,7 дм²)
5. Припой Т1,5 - 0,7 ПОССу 40 - 0,5 ГОСТ 21931-[illegible]
6. Для определения плотности и прочности швов маслоохладитель испытать давлением [illegible] в течение 15 мин.
Маслоохладитель считать пригодным если в течение 15 мин. в нем отсутствуют признаки разрывов и течи.
После окончания испытаний полностью слить воду из маслоохладителя и составить акт.
7. Маркировку таблички поз. 13 выполнить по 6ТХ 313 019.

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.		Уворовичев		
Пров.		Старикова		
Т.контр.		Пугачева		
Принял		Минаев		
Н.контр.		Полтавцев		
Утв.		Ульянович		

Перв. примен. 6ТХ 086 014 Сп. [illegible]

6ТХ 392 039

Маслоохладитель

Сборочный чертеж

Лист	Листов	Масса	Масштаб
И		425	1:2