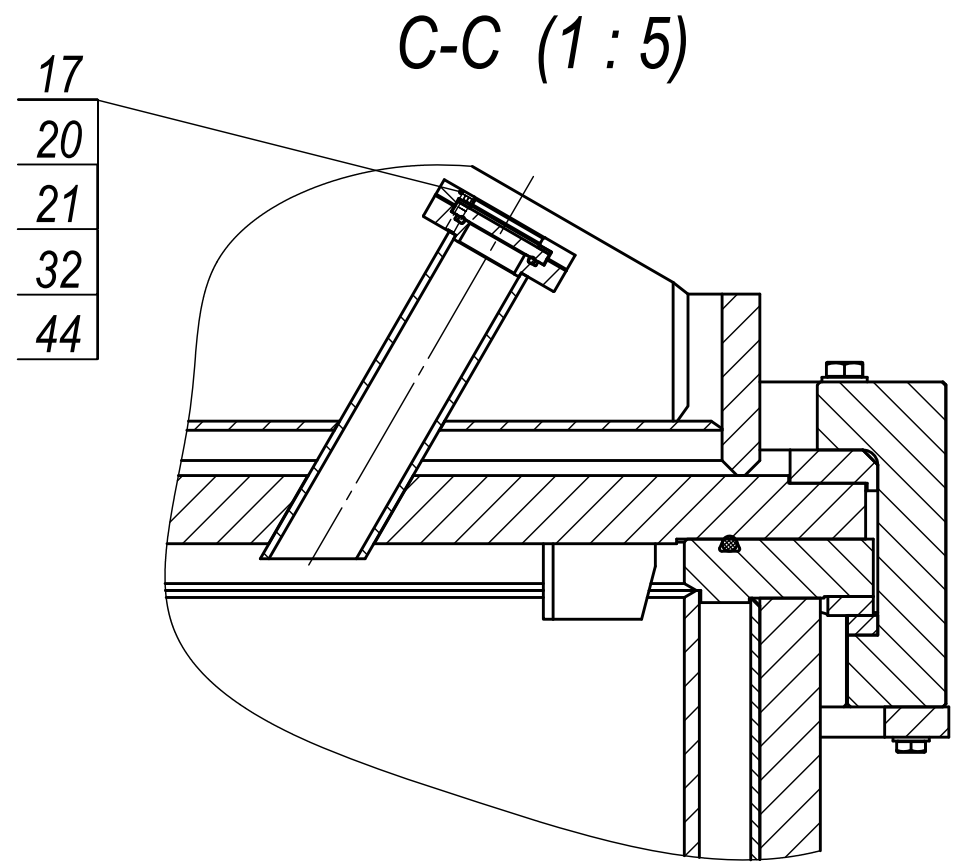
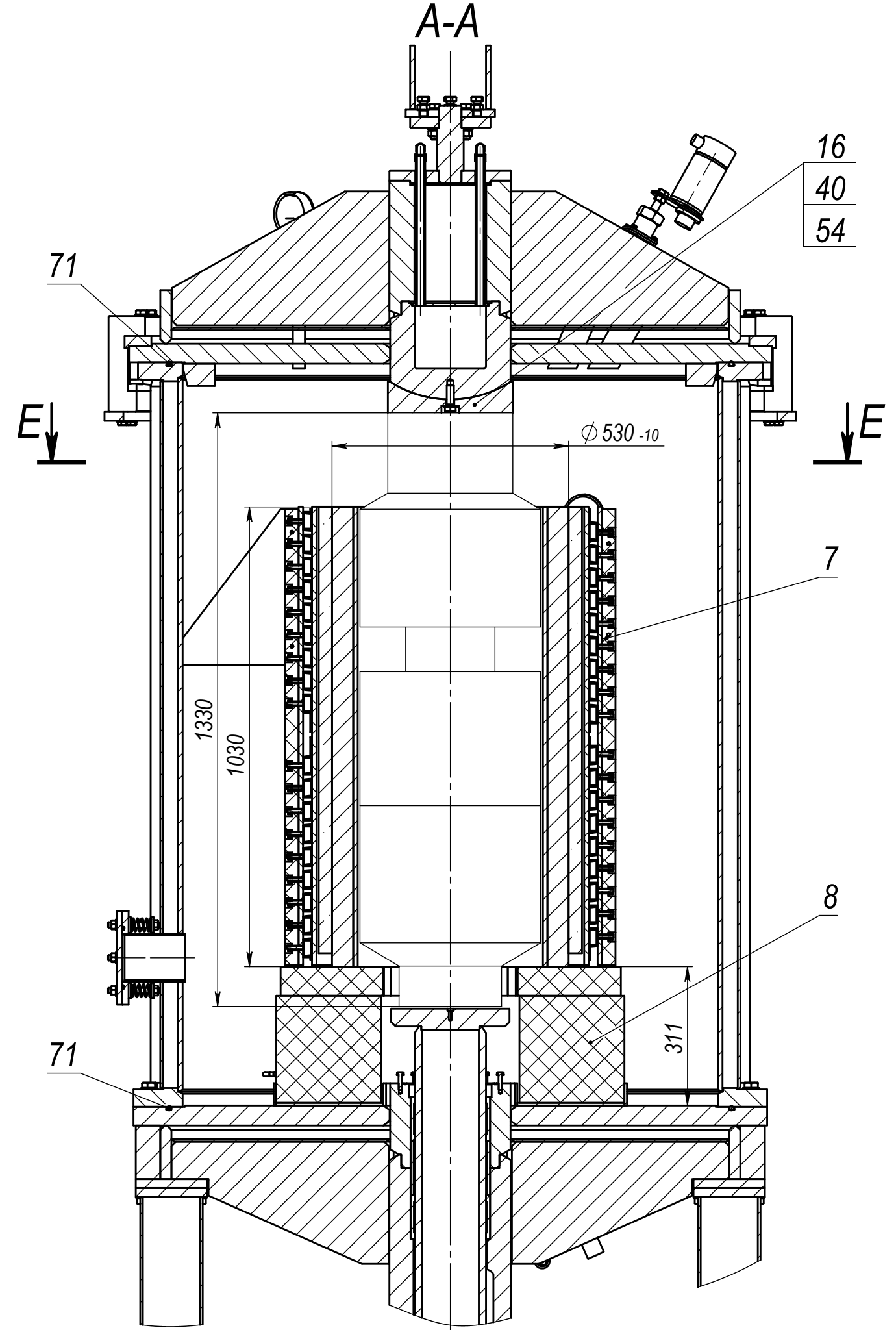
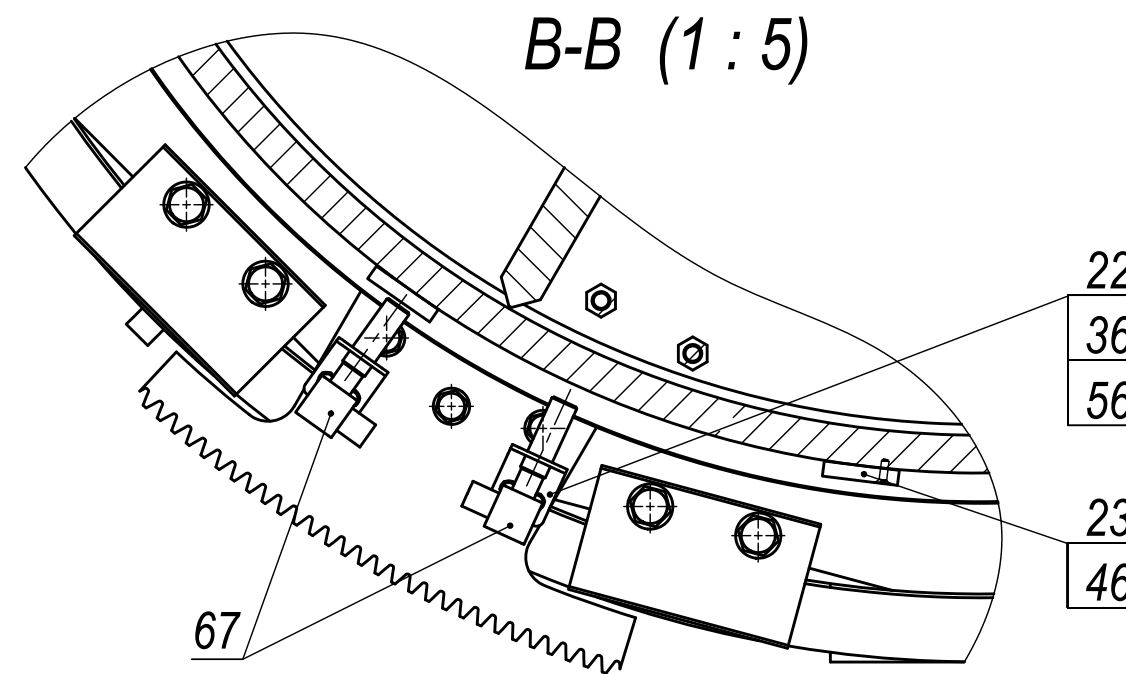
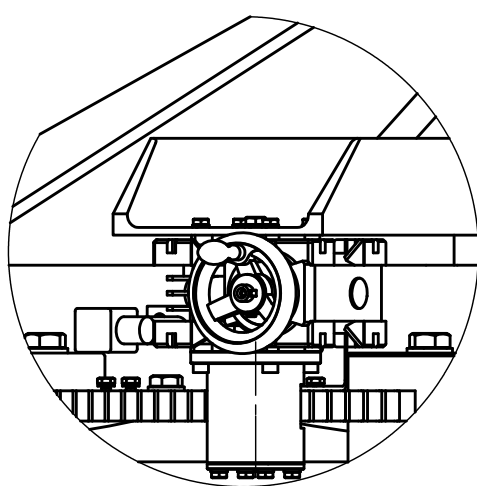
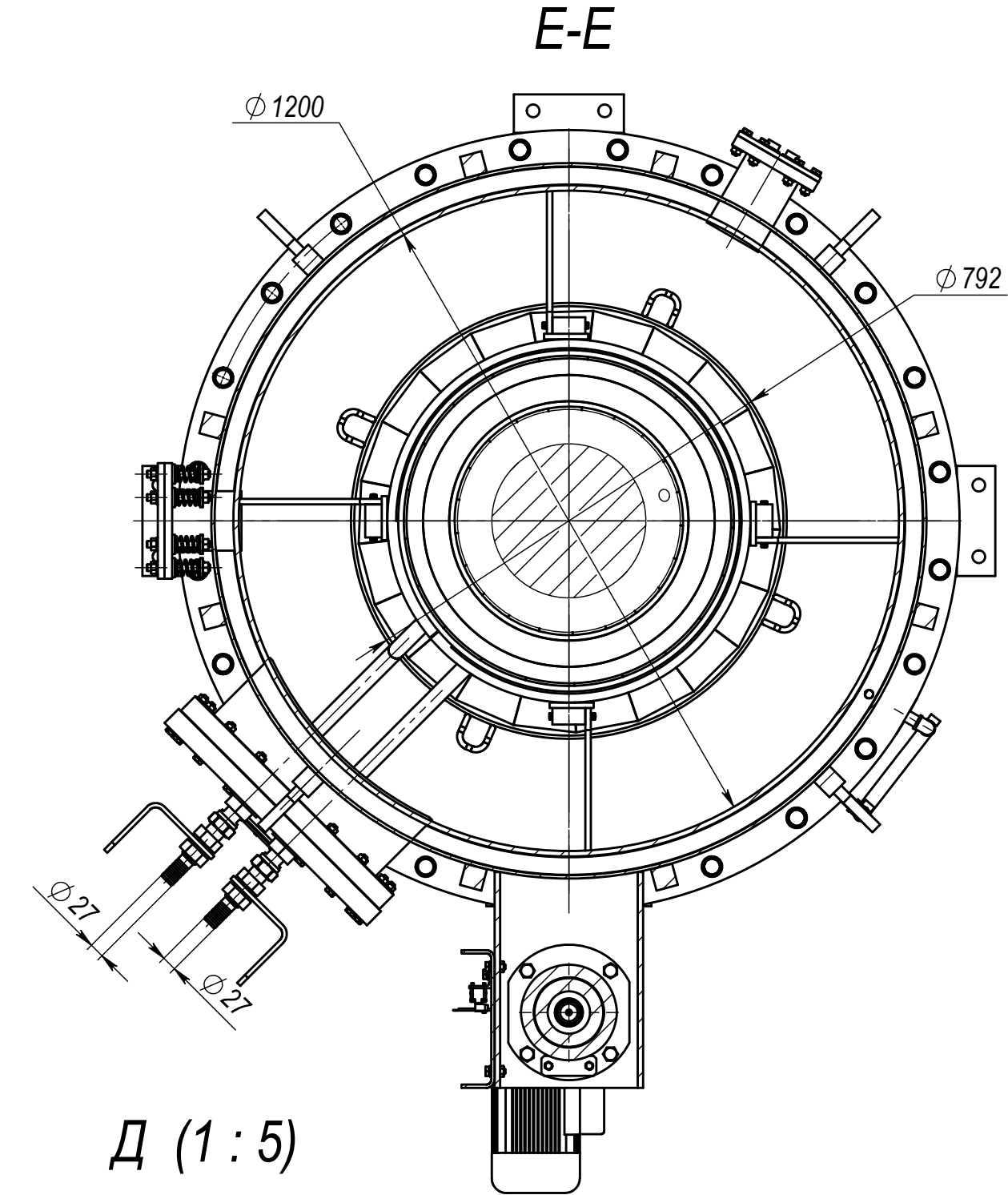
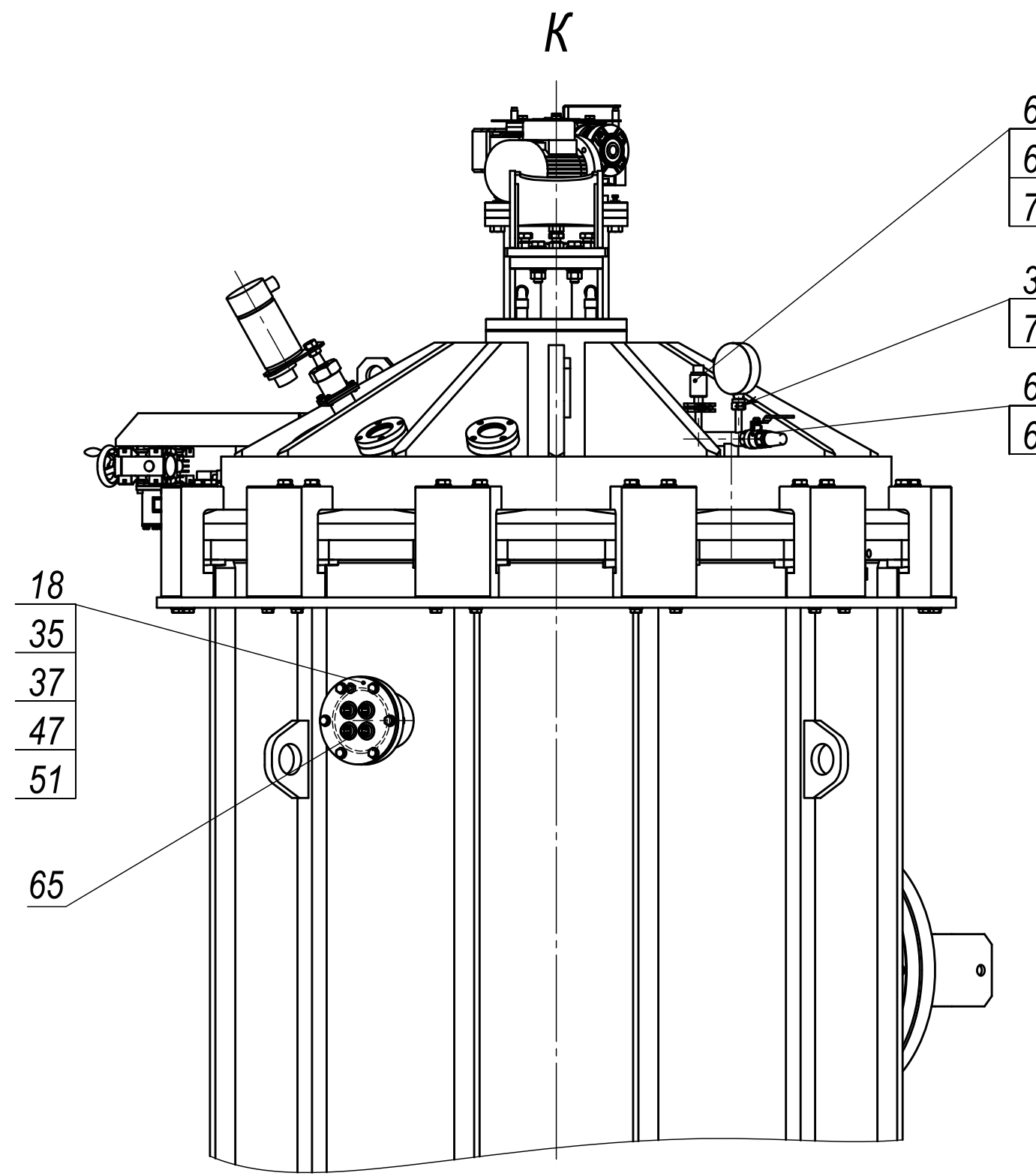
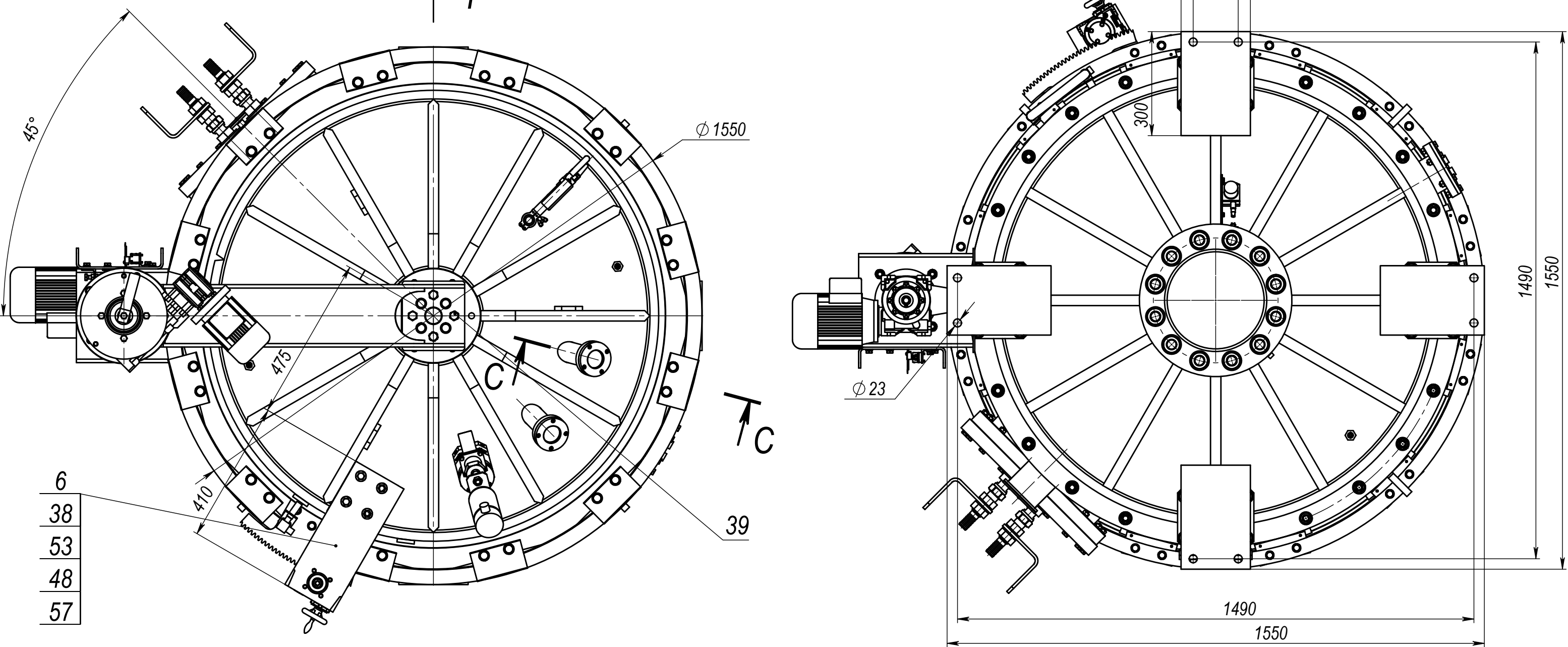
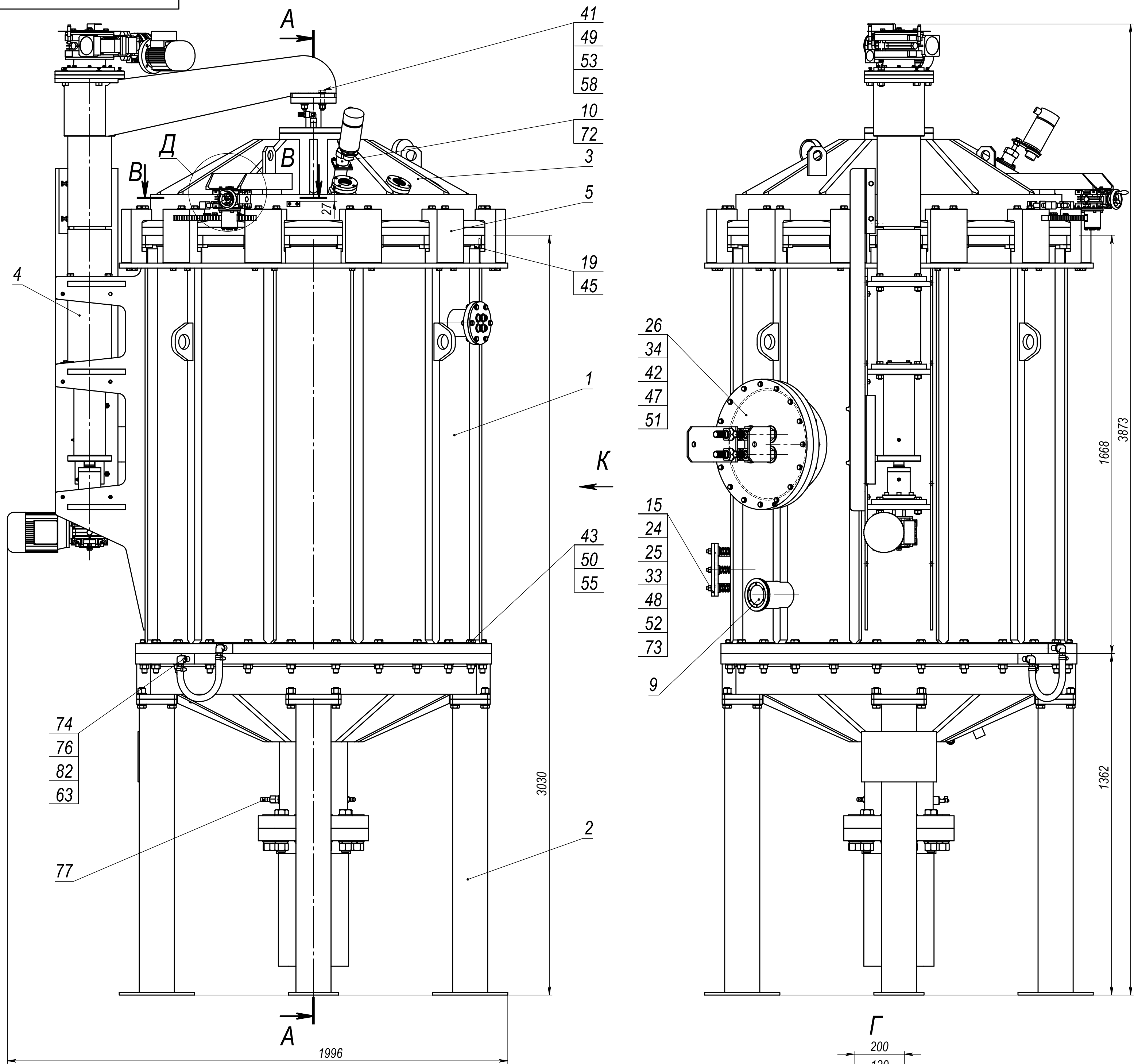




1. Установку привода крышки поз.4 варить к наружной обечайке корпуса печи поз.1 согласно чертежа. Сварка по ГОСТ 14771-76. Шероховатость сварных швов $\sqrt{12.5}$.
2. Размеры для справок кроме*.
3. Отв. М5-7Н глубиной 15мм для установки флажков поз. 23 выполнить на крышке поз.3 по месту.
4. Затяжку болтов и гаек фланцевых соединений производить постепенно: сначала диаметрально противоположные, затягивая не до упора, затем средние между затянутыми и так далее. Когда весь крепеж будет предварительно затянут, приступить к окончательной затяжке в том же порядке.
5. Покрытие: эмаль НЦ 132 светло-серая ГОСТ 6631-74. Площадь поверхности покрытия 3,6 кв.м. Защитить от покраски поверхности фланцев, проточки штуцеров и резьбу.

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Вакуумная печь	Лист	Масса	Масштаб
Разраб.	Шушарев				Сборочный чертеж		4669	1:11
Пров.						Лист		Листов 1
Т. контр.								
Гл. констр.								
Н. контр.								
Уте.								