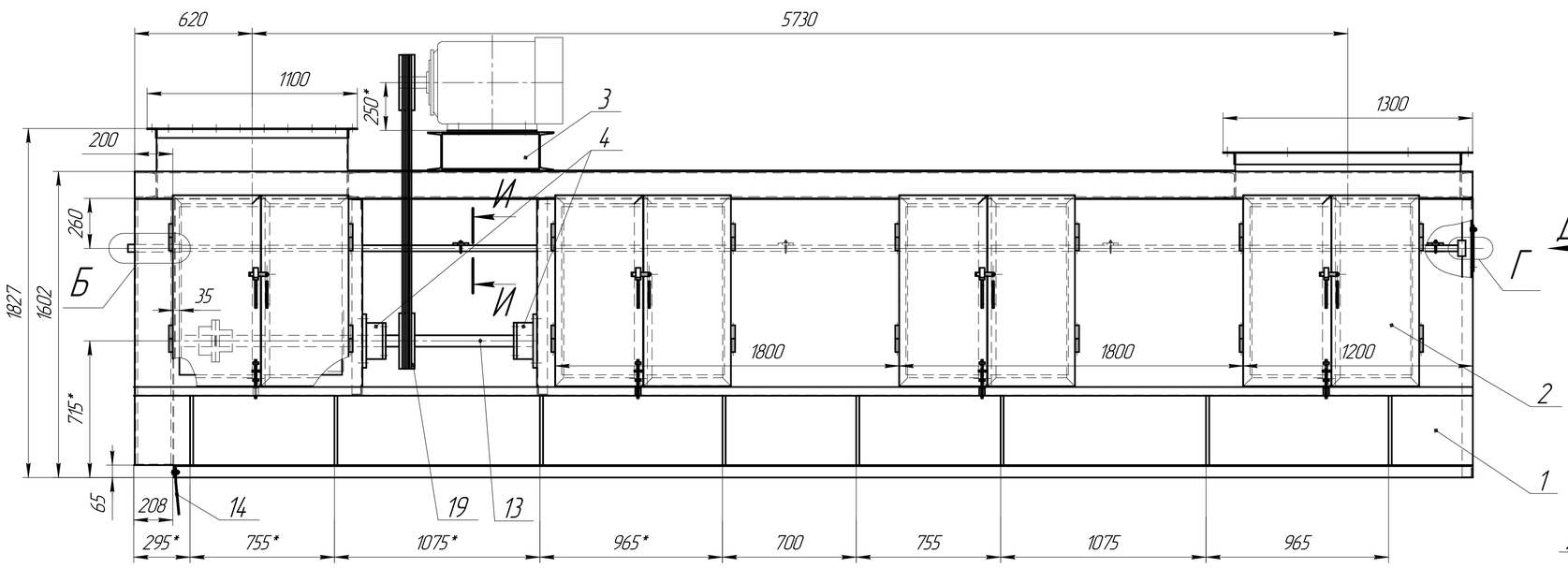
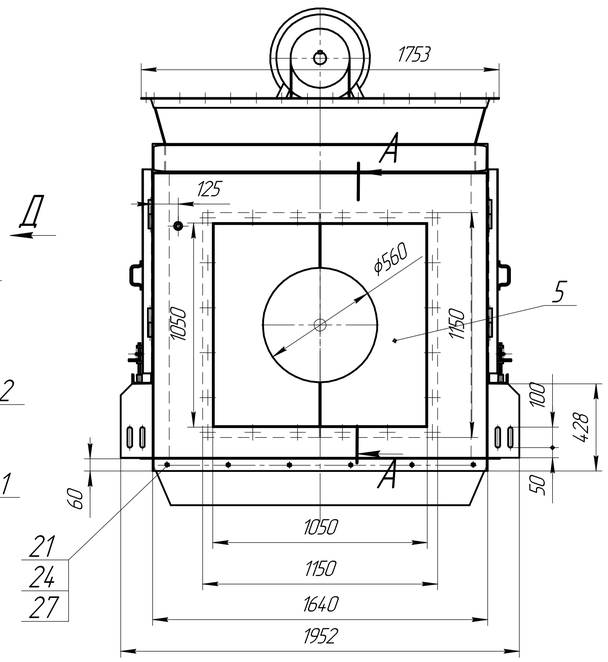
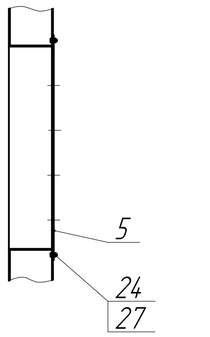
ВГ 0627.0059.00.000СБ

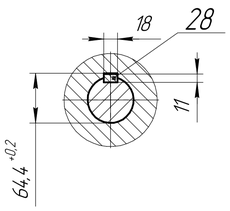


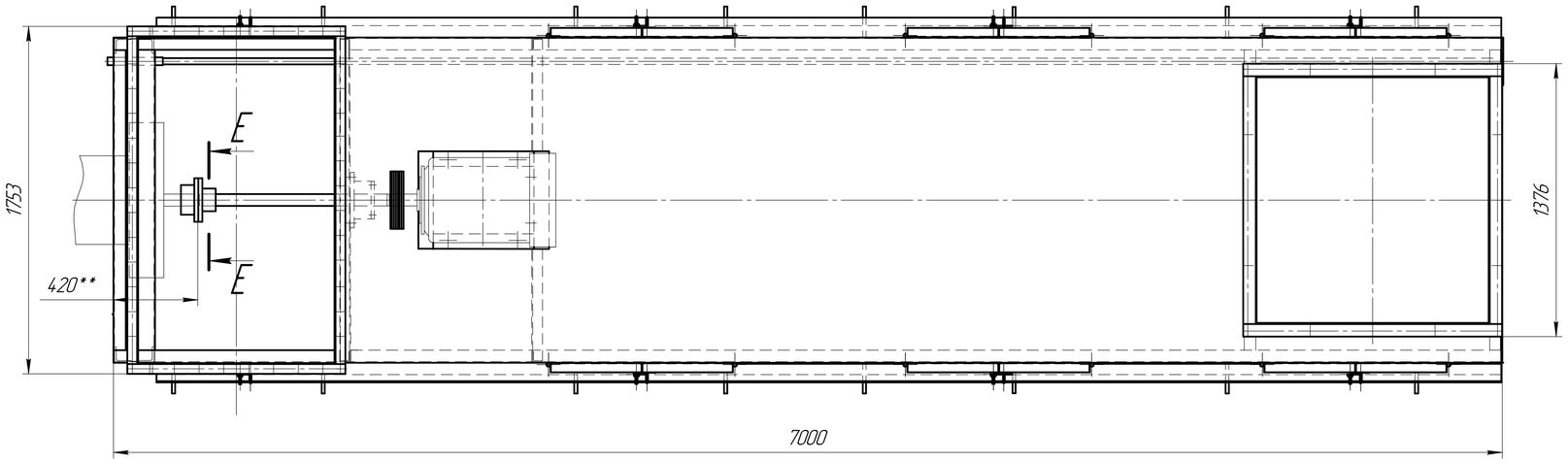


А–А

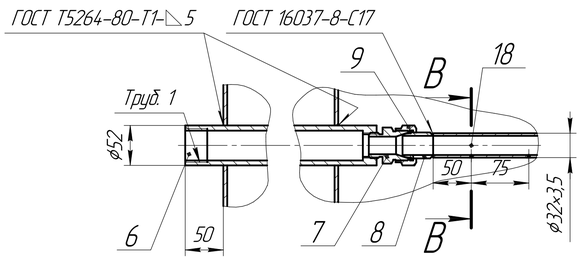


Е–Е (1:4)

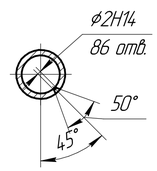




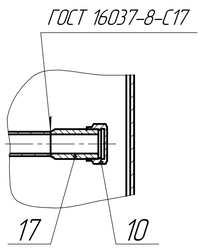
Б (1:4)



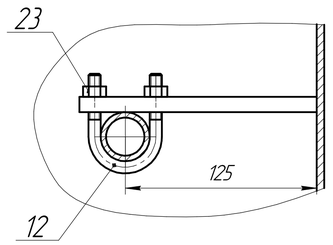
В–В (1:2)



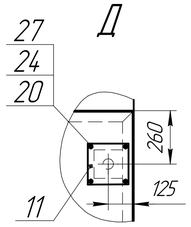
Г (1:4)



И–И (1:2)



Д



1. Сварку деталей из углеродистой стали выполнить электродами Э42А ГОСТ 9467–75, деталей из углеродистой стали с деталями из нержавеющей стали – электродами Э–10Х25Н13Г2 ГОСТ 10052–75.
2. Все внутренние поверхности камеры должны быть полированы, шероховатость поверхности $\sqrt{R}$ а2,5.
3. Наружную поверхность камеры покрыть эмалью ХВ–1100 серая ГОСТ 6993–79 VI–7/1–УХЛ ГОСТ 9.032–74.
4. *Размеры для справок.
5. **Размеры уточнить по месту.

					ВГ 0627.0059.00.000СБ	
Изм.	Лист.	№ докум.	Подп.	Дата		
Разраб.		Асадуллина			Камера сушильная	Лит. / Масса / Масштаб: 1:15
Пров.		Гладышев А.И.				Лист / Листов: 1 / 1
Т.контр.		Тухватуллина				
Н.контр.		Рахматуллин				ООО "УЗНО"
Утв.		Гладышев А.И.				

Копировал

Формат А1

Перв. примен.

Справ. №

Подп. и дата

Инв. № дубл.

Взам. инв. №

Подп. и дата

Инв. № подл.