



1. \* Размеры для справок.
2. ПОС 61 ГОСТ 21931-76.
3. Клей ВК-9 с добавлением наполнителя – порошка никеля марки ПНК-1/15 ГОСТ 9922-79 в количестве 100 весовых частей наполнителя на 100 весовых частей клея и склеивание по ОСТ В95 1653-75, температурный режим склеивания 15...35°C.
4. Электромонтаж выполнять по АГТ-1387-0333 проводом поз.14. Технические требования к электромонтажу по ОСТ В95 1751-85.
5. Внутреннюю полость залить виксинтом ПК-68А по технологии предприятия-изготовителя.
6. Остальные ТТ по ОСТ В95 2606-90.

Листов: 1  
 Измен.: 0  
 Справ. №: АГТ-1387

Изм. №: \_\_\_\_\_  
 Лист: \_\_\_\_\_  
 Дата: \_\_\_\_\_  
 Инв. №: \_\_\_\_\_  
 Инв. № дубл.: \_\_\_\_\_  
 Взам. инв. №: \_\_\_\_\_  
 Подп. и дата: \_\_\_\_\_  
 Инв. № подл.: \_\_\_\_\_

				<b>АГТ-1387-03СБ</b>				
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Согласующее устройство AG05 Сборочный чертеж	Лит.	Масса	Масштаб
Разраб.		Цыпенков						2:1
Пров.		Архипкин				Лист	Листов	1
Т.контр.						<b>ГлобалТест</b>		
Н.контр.								
Утв.		Кирпичев						