



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-1387-0233 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.

Изм. № Инв. № дробл. Подп. и дата
 Справ. № АГТ-1387

Изм. № Инв. № дробл. Подп. и дата
 Справ. № АГТ-1387

				АГТ-1387-02СБ			
Изм. Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Согласующее устройство AG05 Сборочный чертеж	Лит.	Масса	Масштаб
Разраб.	Цыпенков						2:1
Пров.	Архипкин				Лист	Листов	1
Т.контр.					ГлобалТест		
Н.контр.							
Утв.	Кирпичев						