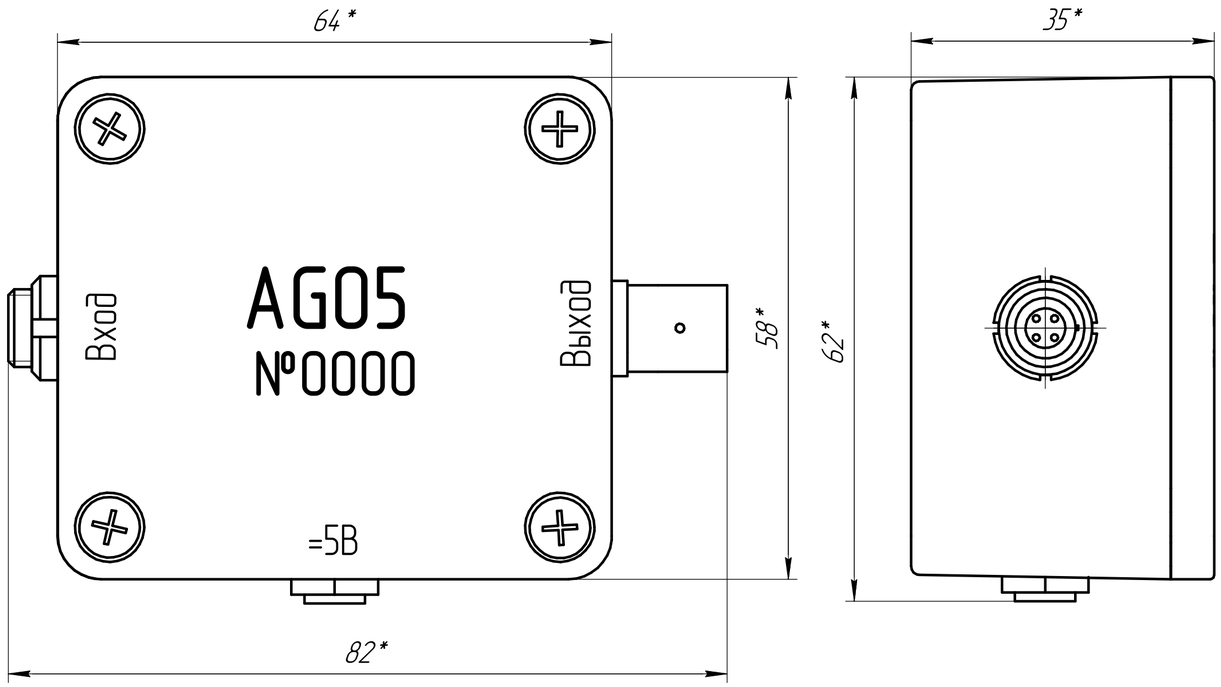
АГТ-Л387СБ



1. * Размеры для справок.
2. ПОС 61 ГОСТ 21931-76.
3. Клей ВК-9 с добавлением наполнителя – порошка никеля марки ПНК-1Л5 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°С.
4. Электромонтаж выполнять по АГТ-Л38733 проводом поз.13. 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.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	АГТ-Л387СБ			
Разраб.		Цыпленков			Коробка переходная AG05 Сборочный чертеж	Лит.	Масса	Масштаб
Пров.		Архипкин						2:1
Т.контр.						Лист	Листов 1	
Н.контр.						ГлобалТест		
Утв.		Кирпичев						

Копировал Формат А2

Перв. примен. АГТ-Л387

Справ. №

Подп. и дата

Инв. № дубл.

Взам. инв. №

Подп. и дата

Инв. № подл.