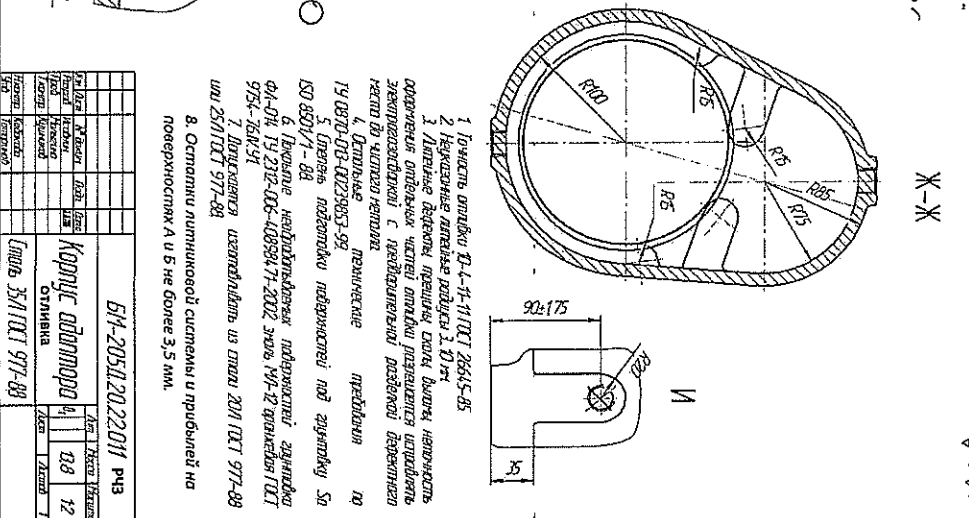
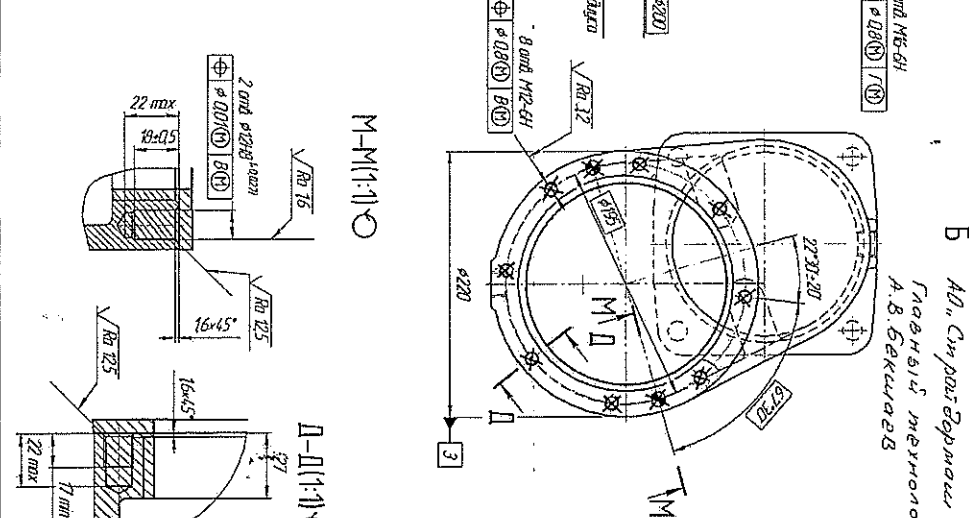
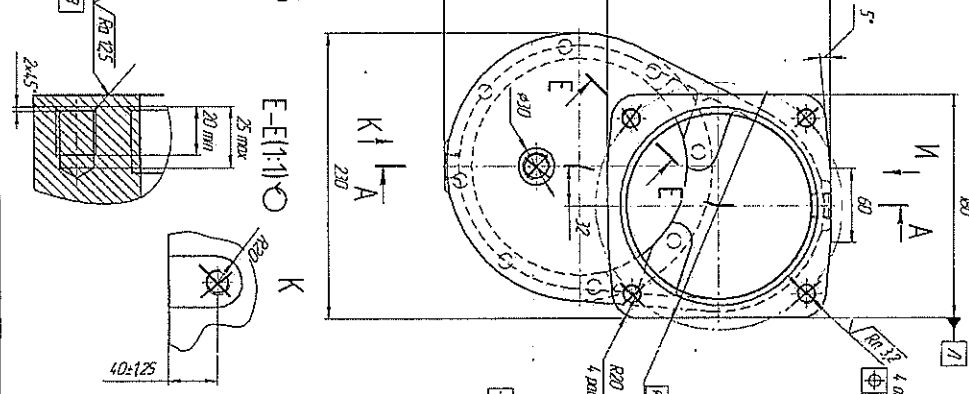
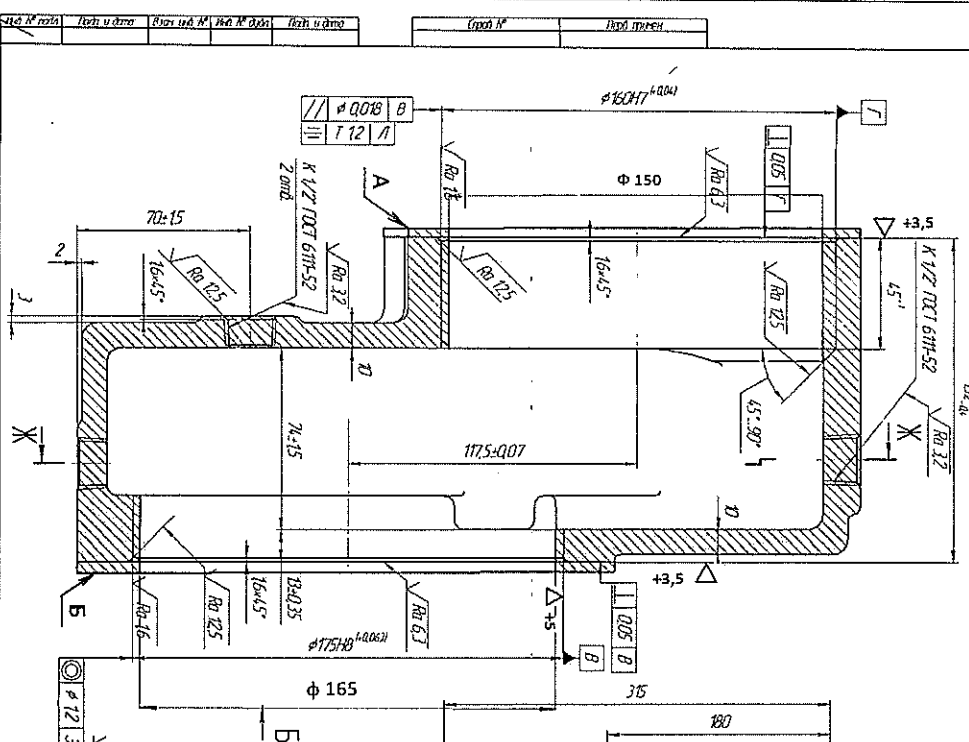


110.22.02.02.02.01  
БН-205Л-202201

А-А(1:1)

1:2<sub>н</sub>



Составлено  
А.В. Сиродь Варма  
Главный механик  
А.В. Бекимов

Ж-Ж

А/И/1

№ п/п	№ детали	Вид	Измер	Материал	Доп.
1	205Л-202201	Сборочный чертёж	1	Сталь 20	
2	205Л-202201	Чертеж детали	1	Сталь 20	
3	205Л-202201	Чертеж детали	1	Сталь 20	
4	205Л-202201	Чертеж детали	1	Сталь 20	
5	205Л-202201	Чертеж детали	1	Сталь 20	
6	205Л-202201	Чертеж детали	1	Сталь 20	
7	205Л-202201	Чертеж детали	1	Сталь 20	
8	205Л-202201	Чертеж детали	1	Сталь 20	

1. Изменить отливку Д-4-11-111017 2645-45  
 2. Изменить диаметр резьбы 1. 01 мт  
 3. Литье должно проходить со ст. выт. и не иметь  
 образования отливок. Чистейшей водой промываться и  
 экранироваться с радиационной защитой до  
 тех пор, пока не будут  
 4. Отливка  
 5. Отливка  
 6. Выявление недостатков и порывов под давлением 30  
 фл-014 19 2312-06-408947-2002 экз. МП-2-применяется ПТТ  
 9154-750-91  
 7. Проверка качества изготовления из ст. 201 ПТТ 977-98  
 или 251 ПТТ 977-98  
 8. Отлить литейной системы и прибить на  
 поверхность А и Б не более 3,5 мм.

Составлено:

Начальник БМД ОТТ: Г.В. Бумарин

Инженер ОТТ: В.А. Кузьминко

14.12.2015

Конфр.