

ТТ_Т7.97.5306.050.905.70_

- 1. Изготавливать по ЭМ Т7.97.5306.050.905.70/В.*
- 2. Неуказанные предельные отклонения размеров по ОСТ 1 00022-80*
- 3. Детали Т7.97.5306.076.000, Т7.97.5306.077.000 и Т7.97.5306.054.000 устанавливать на внутришовном герметике RRJ-070-ГВ.*
- 4. Отверстия под болты ОСТ 1 31138-80 обработать Н7 RA(Ra 0,8)*
- 5. Отверстия под заклепки без покрытия очистить и обезжирить.*
- 6. Перед сборкой в местах установки болтов, обозначенных буквой "М", поверхность профилей очистить от ЛКП и обезжирить.*
- 7. Заклепки с покрытием "Ан.Окс" устанавливать на грунтовке ЭП-0215.*
- 8. Заклепки без покрытия устанавливать без грунтовки.*
- 9. Болты устанавливать на пасте А/КМ-1 по ПИ 1.2А.148-99 кроме болтов, обозначенных буквой "М" и болтов ОСТ 1 31138-80.*
- 10. Болты ОСТ 1 31138-80 устанавливать на герметике внутришовном RRJ-070-ГВ по И 03-243-12 часть 2.*
- 11. Заклепки устанавливать по ПИ 249-2009 кроме заклепок ОСТ 1 34040-79. Клепка прессовая, в труднодоступных местах допускается ударная клепка*
- 12. Заклепки ОСТ 1 34040-79 устанавливать по ОСТ 1 42486-2003. Клепка прессовая, в труднодоступных местах допускается ударная клепка*
- 13. Болтовые соединения выполнять по РТМ 14.1941-89.*
- 14. Головки, выступающие резьбовые части болтов с гайками и шайбами покрыть с внутренней стороны отсека шпательным герметиком RRJ-071-ГШ, со стороны теоретического контура грунтовкой ЭП-076 в два слоя и эмалью ЭП-140М серой, кроме болтов обозначенных буквой "М".*
- 15. После сборки головки и выступающие резьбовые части болтов, обозначенных буквой "М", с шайбами и гайками покрыть грунтовкой ЭП-076 и эмалью ЭП-140М темно-красной в два слоя.*
- 16. После сборки головки заклепок без покрытия покрыть: выходящие на теоретический контур грунтовками В/А-02, ЭП-0215 и эмалью ЭП-140М, серой; с внутренней стороны отсека шпательным герметиком RRJ-071-ГШ*
- 17. После сборки головки заклепок с покрытием "Ан.Окс" покрыть: выходящие на теоретический контур грунтовкой ЭП-0215 в два слоя и эмалью ЭП-140М, серой; с внутренней стороны отсека шпательным герметиком RRJ-071-ГШ.*
- 18. Герметизацию производить по инструкции И 03-243-12 часть 2.*
- 19. Металлизация – по ОСТ 1 01025-82*
- 20. Маркировать Ч и клеймить К на бирке.*