



1. *Размеры для справок.
2. Точность сварной конструкции по ГОСТ Р ИСО 13920-2017-BF.
3. Уровень качества сварных швов по ГОСТ ИСО 5817-2019 – С.
4. Проверить сварные швы на герметичность, течи не допускаются.
5. Проверить сварные швы на вакуумную герметичность. Степень герметичности 4,2Е-3 л*Па/сек.
6. Защитить присоединительные поверхности, резьбу от сварочных брызг и покрытия.
7. Обработать электрохимполировкой.
8. Общие допуски по ГОСТ 30893.1 Н14, h14, +/-IT14/2.

№	Тип документа	Обозначение	Наименование	Кол-во	Рев.	Поставщик
1	RG120(ASW)	0016189	Кронштейн	4	A.01	
2	RG120(ASW)	0016541	Фланец нагревателя	9	A.01	
3	RG120(ASW)	0016578	Корпус камеры	1	A.01	
4	RG210(MP)	0016163	Втулка	2	A.01	
5	RG210(MP)	0016555	Шпилька	1	A.01	
6	RG211(ShP)	0016176	Пластина крепёжная	6	A.01	
7	RG211(ShP)	0016542	Ребро	6	A.01	
8	RG310(SP)		Гайка приварная М8 А2 DIN 929	15		

						PF303-0112000			
						Камера Сборочный чертеж	Лит.	Масса	Масштаб
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата					
Разраб.		Ивановский М.В.		9.09.24				647	1:10
Пров.		Ryabtsev R		23.04.2026					
Т. контр.		Рябцев Р.Л.					Лист	Листов 1	
Н. контр.						СТК	ТЕРМО		
Утв.		Музыченко А.В.							