



1. Предварительно покрыть технологическую оснастку многослойным антиадгезионным покрытием ФЛК-9 или его аналогом.
2. Сборку производить в горизонтальном положении.
3. Плоскости покрыть анаэробным среднетвердым герметиком "Унизрем-6" или его аналогом.
4. Момент затяжки болтов 10 Нм
5. Заливку производить в вертикальном положении, снизу вверх
6. *Размеры для справок

						Выпускная квалификационная работа					
						Формообразующая оснастка					
Имя/Ист	№ докум		Подп.	Дата	Лист					Масса	Масштаб
Разработ	Филимонов ВВ										
Проект	Кожанов МА										
Констр.											
Исполн.					Лист	Листов		1			
Умб	Андреев Е.А.				МТ9 им Н.З. Баумана кафедра "Ракетные двигатели" Группа 31-122						