



Технические требования

1. Номера позиций см. таблица 1.
 2. Размеры для справок.
 3. Разность наибольших диагональных размеров не должна быть более 2 мм.
 4. Сварку производить по ПНАЭ Г-7-009-89.
 5. Сварка ручная дуговая.
 6. Контроль качества и приемку сварных соединений согласно ПНАЭ Г-7-010-89.
- Метод контроля визуальный и измерительный согласно ПНАЭ Г-7-016-89.
7. Сварные швы испытать на прочность. Трещины, надрывы сварных швов и видимые остаточные деформации не допускаются.

Измерения размеров по изображению НЕ ДОПУСКАЕТСЯ			
УПК.03.02.000 ВО			
1	Зам.	УПК.47-2010	1/8 А-1 000200
Изм./Лист		№ докум.	Листа
Разработ.	Скопинцев	Е.В.	03.02.00
Проект.	Широков	В.В.	03.02.00
Исполн.	Кальченко	В.В.	03.02.00
Исполн.	Мочалова	А.В.	03.02.00
Утв.	Красников	В.В.	03.02.00
Секция из четырех ролика Чертеж общего вида			
Лист		Масса	Масштаб
1		1500	1:1
Лист		1	Листов
			3
ООО "Инженерное Бюро "ВАСО"			
Копировал		Формат А1	