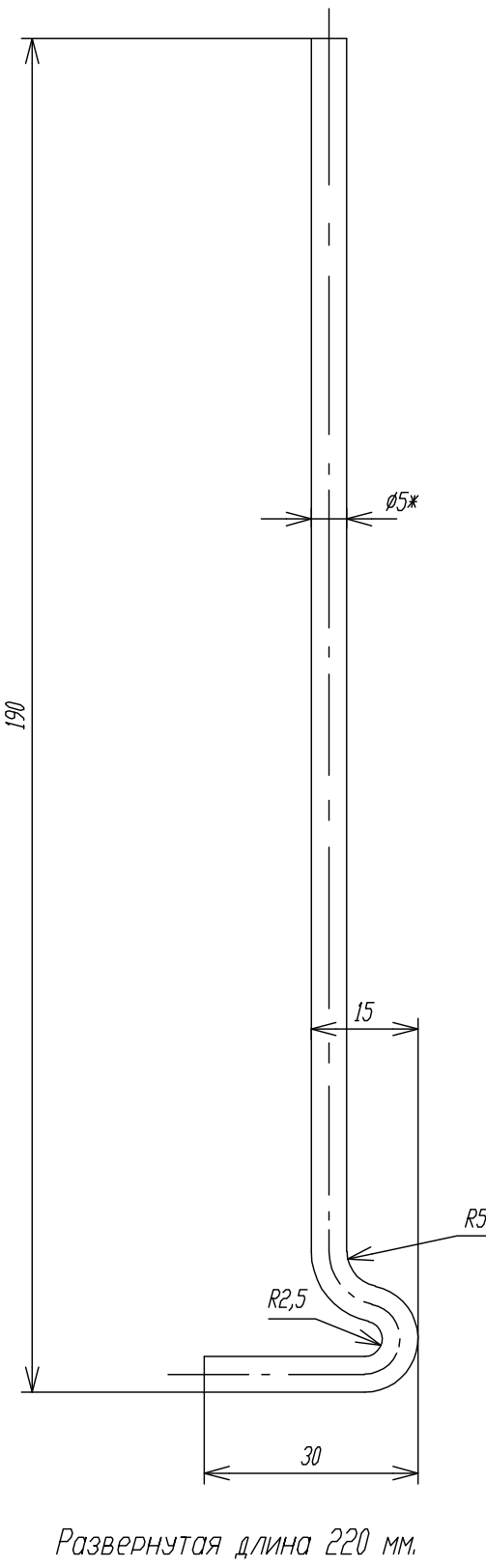


Штырь поз. 23 (1:1)



Втулка поз. 22 (1:1)

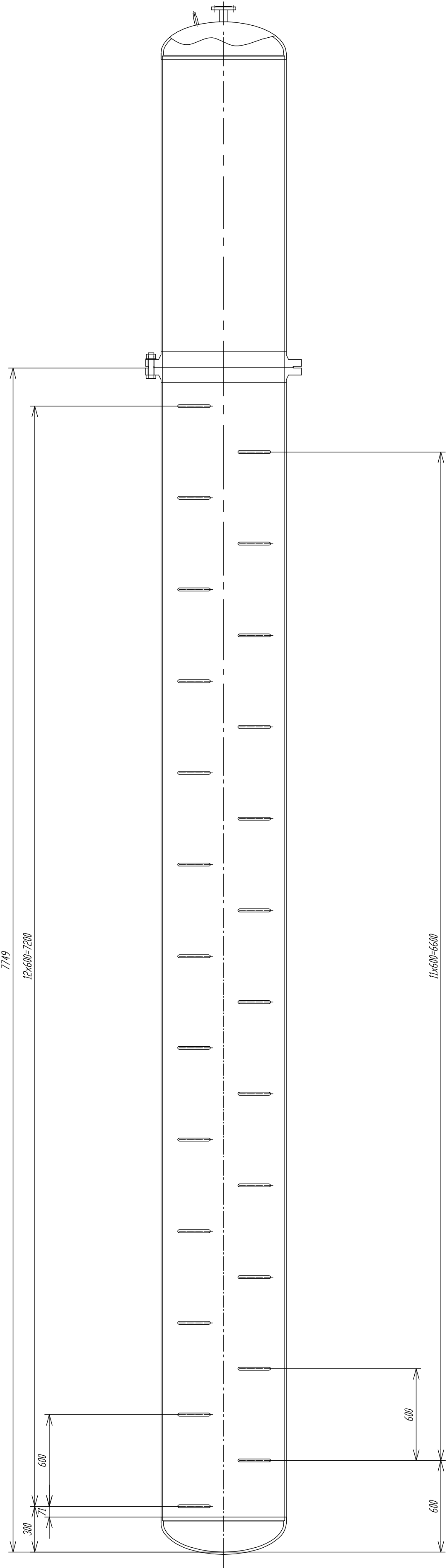
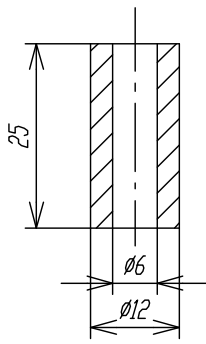


Таблица 4. Объем, методы и нормы контроля сварных соединений.											
Методы контроля	Объем контроля, % длины швов или количество образцов (обр.) на каждого сварщика 0 - обязательный метод контроля										
	Номер однотипных швов/порядковые номера										
	1/1...4	2	3	4/1...2	5	6	7/1...13	8/1...16	9/1...8	10/1...6	11/1...46
Визуальный осмотр и измерение	0 100	0 100	0 100	0 100	0 100	0 100	0 100	0 100	0 100	0 100	0 100
Механические испытания на растяжение и изгиб при 20°С	0 2 обр.	0 2 обр.									
Ультразвуковой контроль	0 25	0 25	0 25		0 25	0 25				25	
Гидравлические испытания Рпр=2,0 МПа	0	0	0		0 для 5/2	0	0	0		0	
Испытание подъемом с помощью строповых устройств по ГОСТ 13716 общей массой 3150 кг.				0						0	