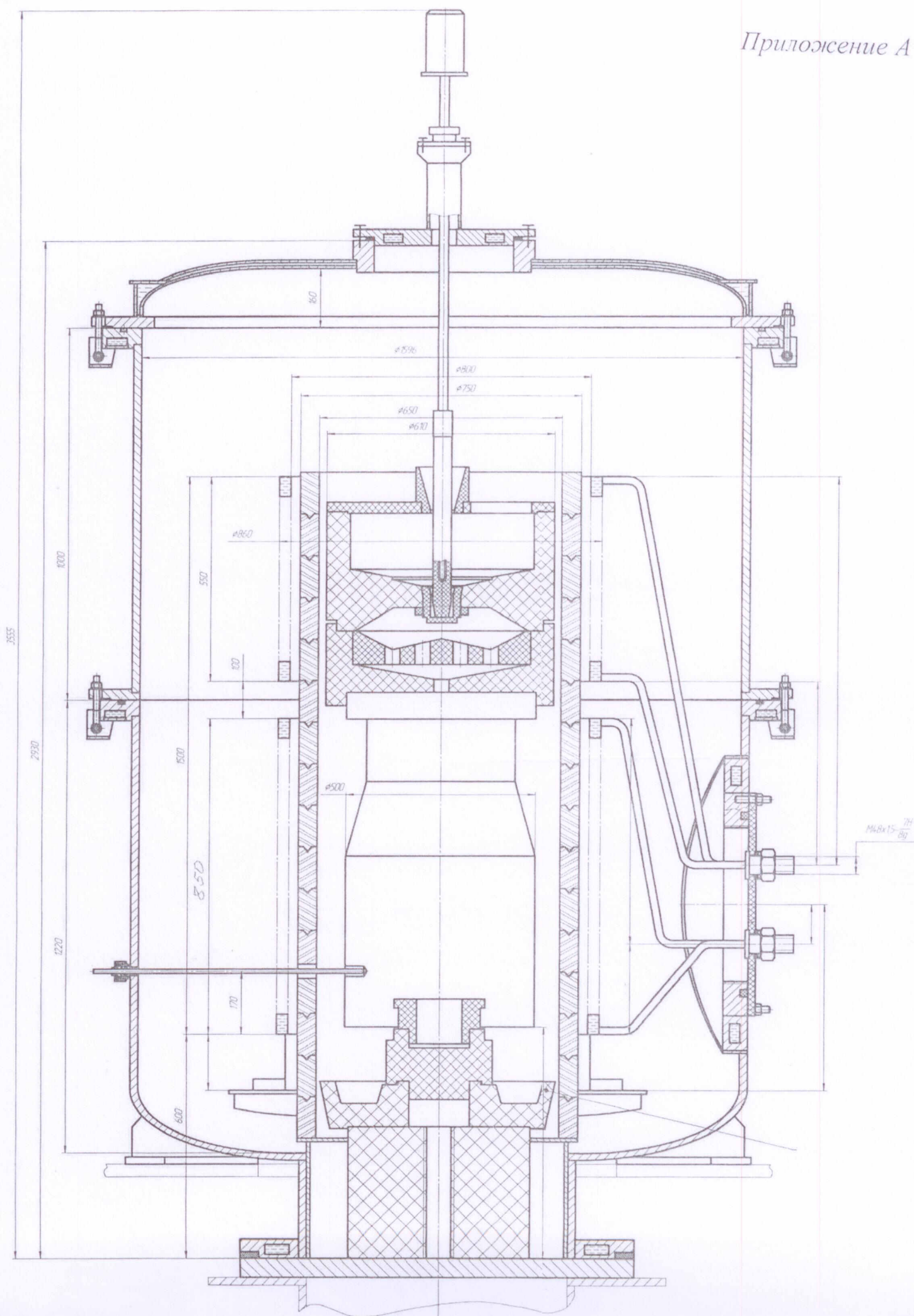
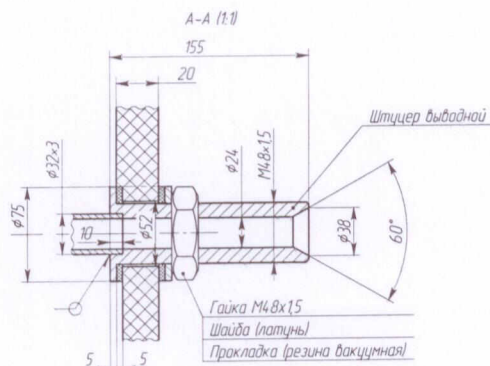
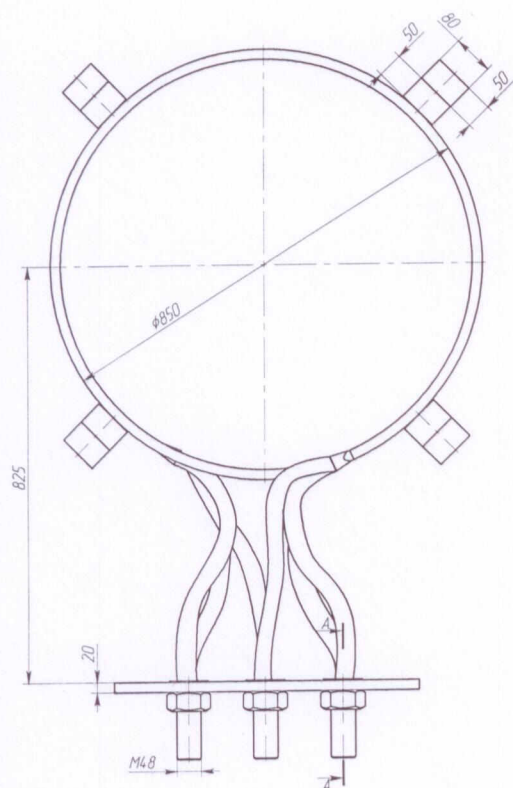
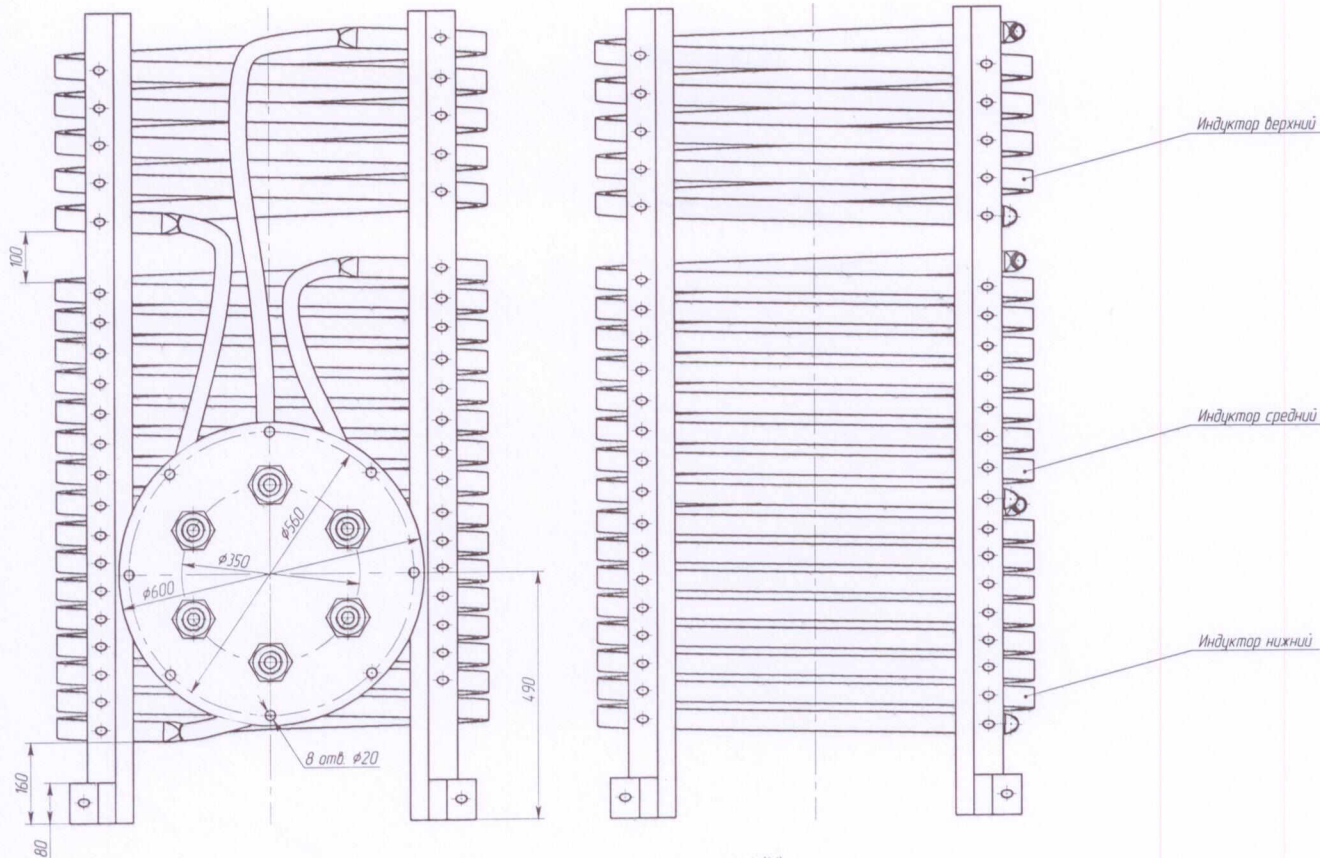
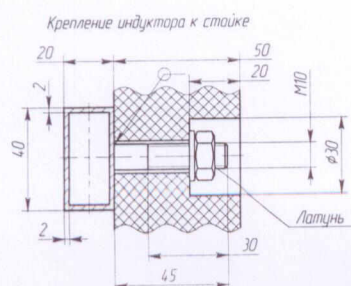




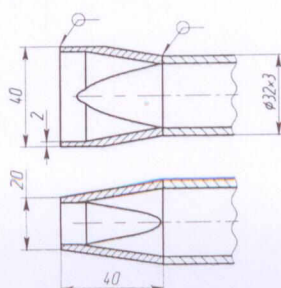


Технические требования

1. Индукторная сварка состоит из трех индукторов, выполненных из трубы 40х20х2. Оплоды индукторов до штуцеров выданного фланца выпалить из трубы 32х3, материал – медь.
2. Материал выданного фланца и стоек – стеклотекстолит.
3. Каждый выпак крепиться к 4 стойкам приварными шпильками М10, каждая стойка полностью утапливается в стойку. Конструкция шва по ГОСТ 16038-80. Материал шпильки – медь, гайки и шайбы – латунь.
4. Оплоды индукторов до выданых штуцеров выпалить через переходники 40х20х2 – 32х3 и далее по произвольной траектории, выдерживая максимальное расстояние между бочками токопроводящих элементов.
5. Допускается катушки индукторов выпалить составными, не более чем из 3 частей. Сварные швы по ГОСТ 16038-80, расстояние от шва до стоек не менее 30 мм.
6. Каждую катушку испытать на прочность и герметичность гидравлическим давлением 0,6МПа в течение 10 минут. Катушка признается годной если не обнаруживается протечки воды, трещин, признаков разрыва, остаточной деформации.
7. Основные требования к сварке, кроме конструктивных элементов соединений, по технологической инструкции ТИ ОГМ №12-03. Присадочный материал – проволока МИХК-5-1-02 ГОСТ 1630-90.
8. Контроль качества сварных соединений выпалить по ТИ ОГМ №12-03 в следующем объеме:
 - внешний осмотр и измерения (100%);
 - радиационный контроль (100%);
 - испытания гидравлическим давлением по п.6 ТТ.



Переходник 40x20x2 - ϕ 32x3



						Приложение Б			
						Индуктор	Акт	Месса	Посвяще
Имя	Адрес	№ документа	Подпись	Датум			И		И
Результат		Адрес							
Год		Адрес					Акт	Адрес	Г
Год									
Или комментарий									
5000									
						Копировать		Формат А1	