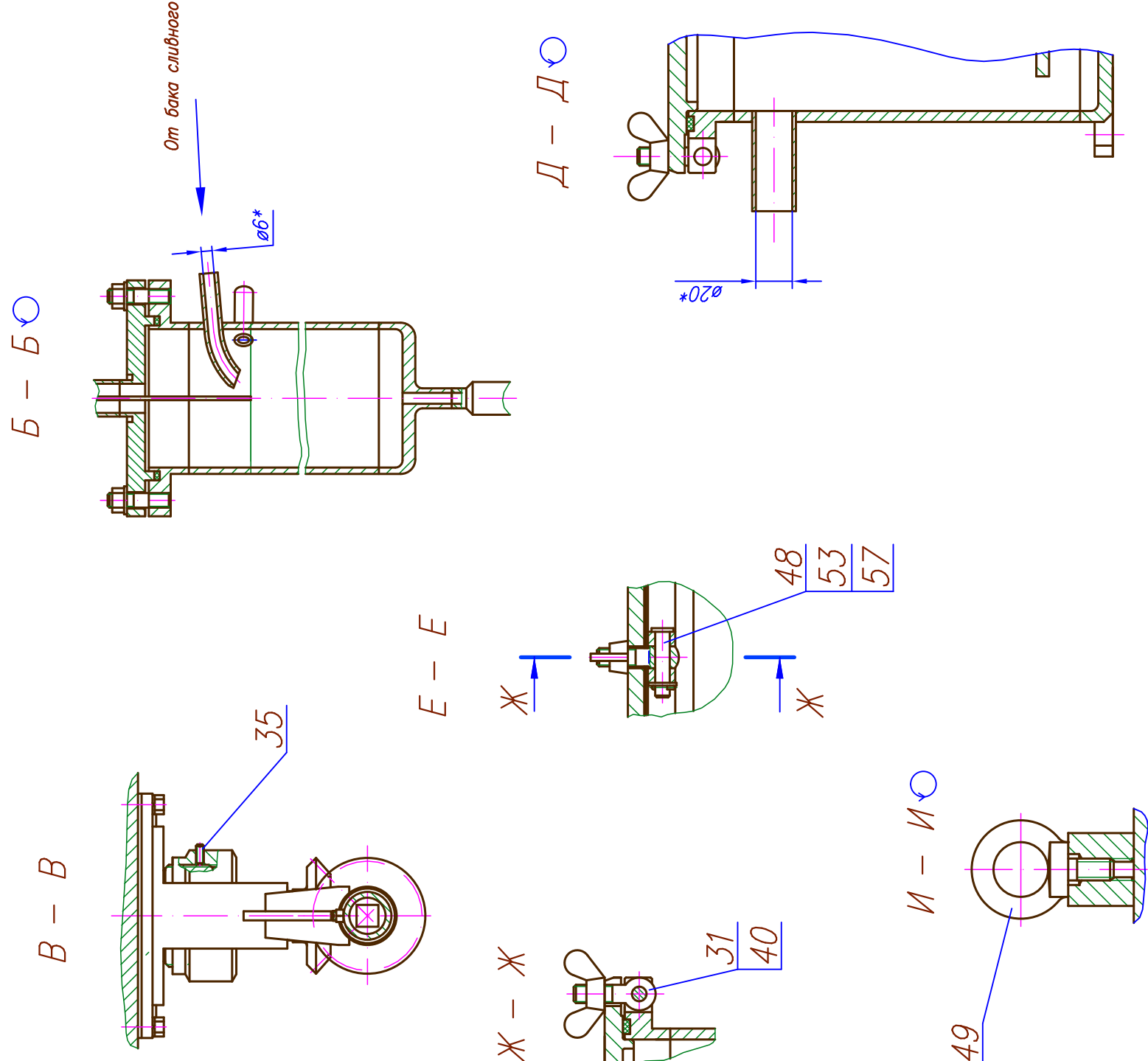
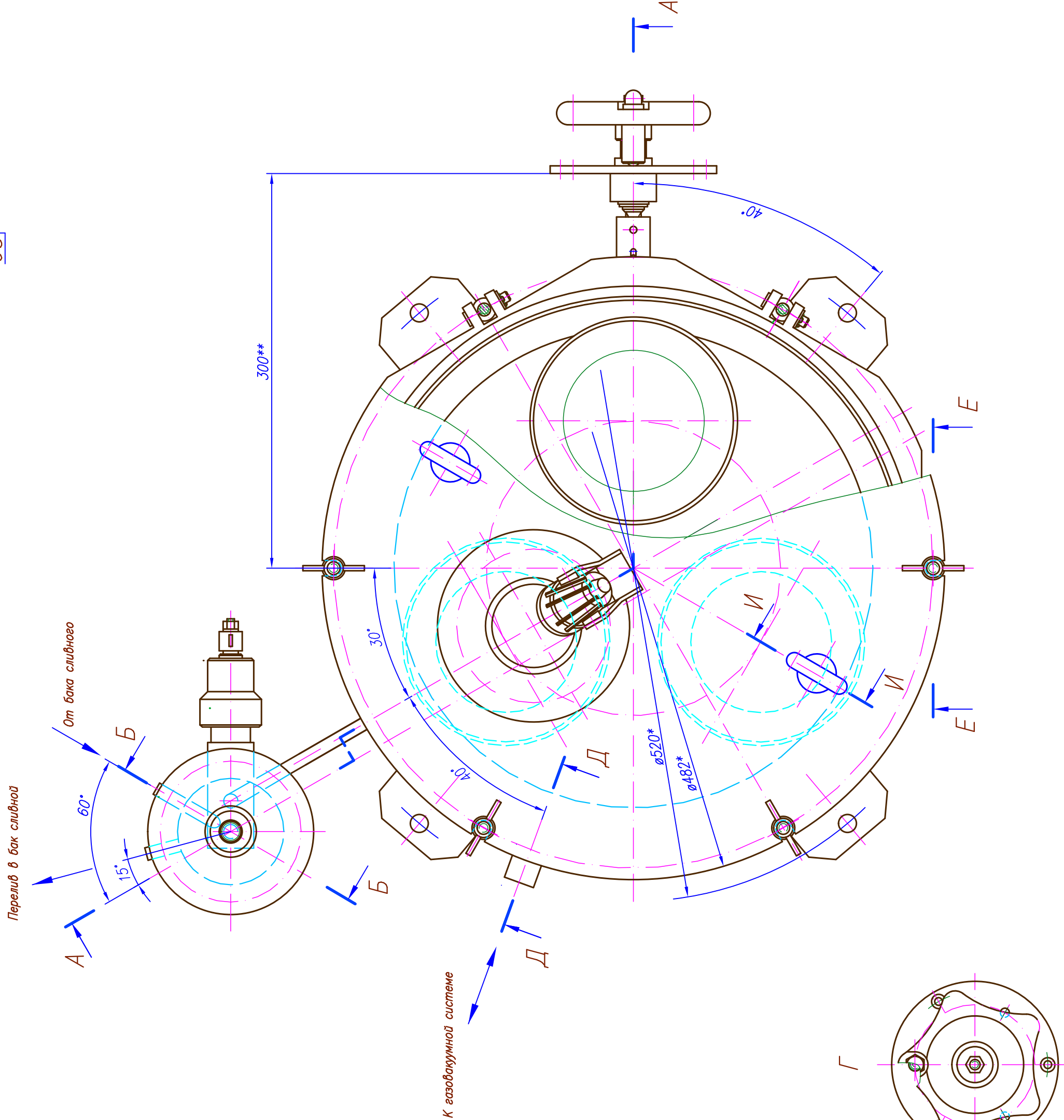
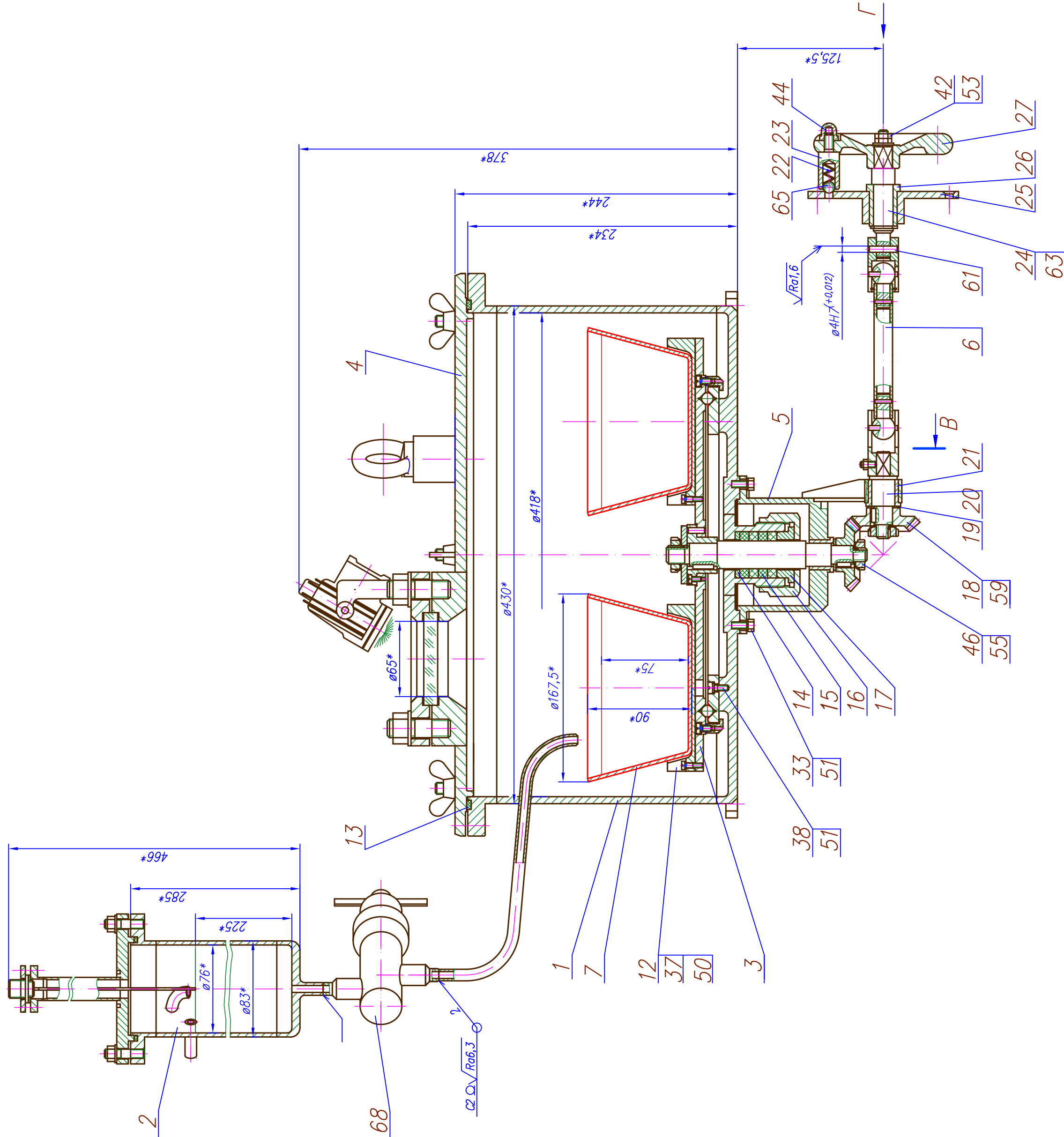


A – A

3.045.7457.01C5



Техническая характеристика

1	Количество изложили	3
2	Рабочий объем изложница, л	140,05
3	Рабочий объем газатора, л	140,05
4	Температура теплоносителя, °С	250

Технические требования

- Сварки производятся согласно ГОСТ 5.9633-75.
- Сварки аргонодуговой. Провалянка Св.08Х18Н10М35 ГОСТ 2246-70.
- Контроль качества сварных соединений производится по ИВБ категории по ГОСТ 5.9634-75:
 - на плотность герметичности, класс герметичности – III
 - на пластичность герметичности, класс герметичности – III
- Размеры для сборки.
- Размеры для монтажа.
- Добавить плавильного без заварки вращения колес конических поз.19, выставив вал платформы подпорной поз.3 и подбора полину шов поз.20, после чего окончательно заваривать платформу винтами поз.38, поз.20, после чего окончательно заваривать платформу поз.38, винты поз.16, заваривать винтом поз.35.
- После заварки винта поз.35.
- Винты поз.26 выставить и задержать на раме. 3.045.7457.11 при монтаже.
- Схема заварки заделания и трущихся поверхностей винтов поз.21 и поз.26 – папка ВНИИ НГ-232 ГОСТ 14068-79.

3.045.7457.01C5				Контейнер			
Контейнер				для фассовки			
Оборудован чертеж				78			
				1:2			
				ГНЦ РФ – ФЭИ			
				Формат А3			