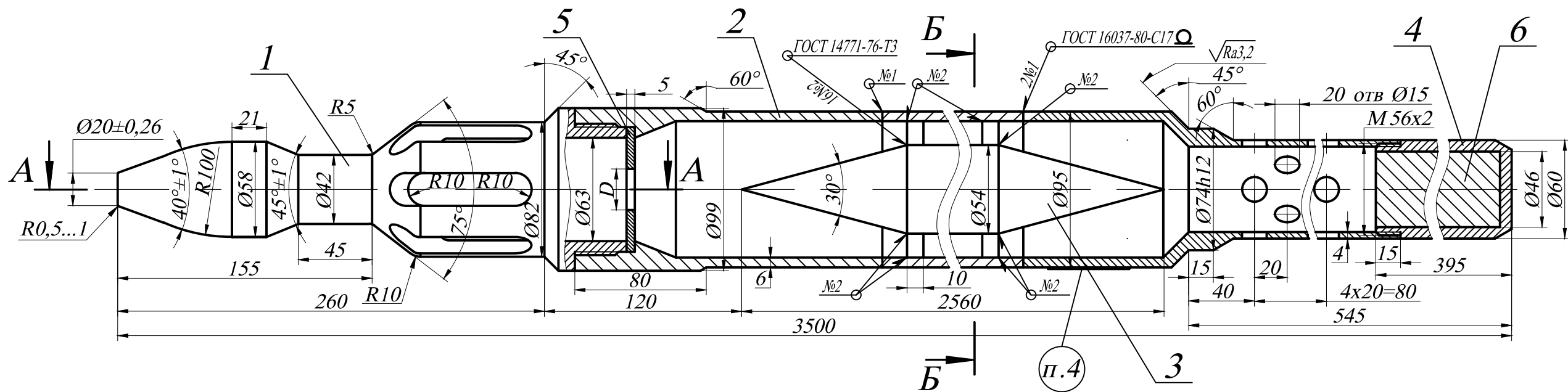
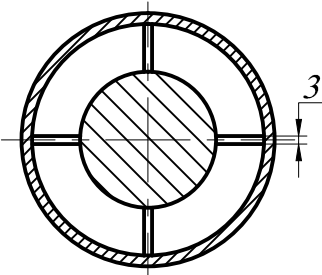
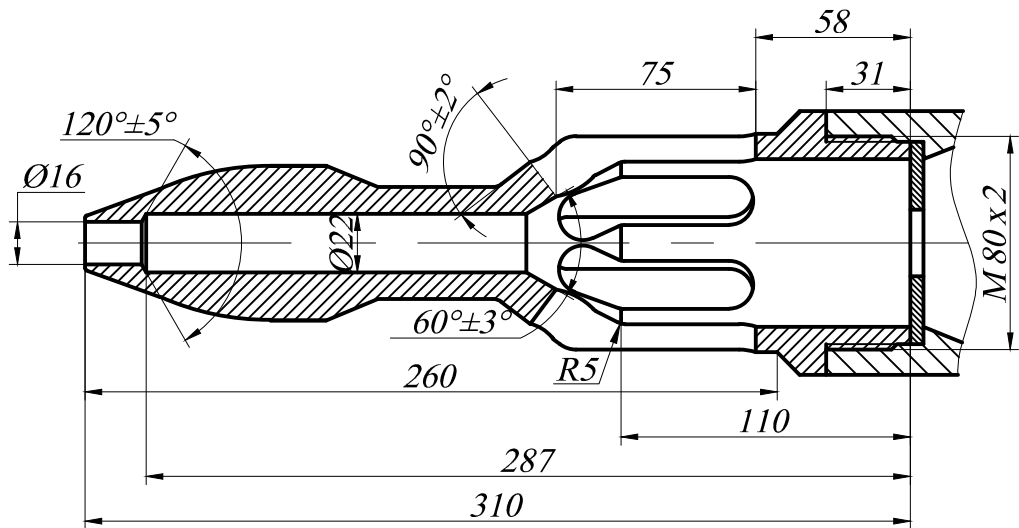


Л.45.103.40.000 ВО

Б-Б



А-А



Поз	Наименование	Материал	Кол.	Прим.
1	Головка	Сталь 14Х17Н2 ГОСТ 5632-72	1	
2	Корпус	Сталь 12Х18Н10Т ГОСТ 5632-72	1	
3	Утяжелитель	Сталь 12Х18Н10Т ГОСТ 5632-72	1	
4	Хвостовик	Сталь 10Х17Н13М2Т ГОСТ 5632-72	1	
5	Шайба	Сталь 12Х18Н10Т ГОСТ 5632-72	1	
6	Вкладыш	Свинец ГОСТ 3778-98	1	

1. D - диаметр отверстия шайбы определяется по результатам испытаний.
2. Технические требования на сварку по ОСТ 95.227-92.
3. Контроль качества сварных соединений по ОСТ 9539-2002, категория IV:
№1: - внешний осмотр и измерение по ГОСТ 3242-79.
Наличие трещин, отслоений, прожогов, свищей, наплывов, усадочных раковин, подрезов, непроваров не допускается.
- контроль герметичности по ПН АЭГ-7-019-89, класс герметичности V по ПН АЭГ-7-010-89.
№2: - внешний осмотр и измерение.
4. Маркировать на табличке методом гравирования (глубина 0,3...0,5 мм) шрифтом 5 - Пр 3 ГОСТ 26.008-85:
- наименование;
- обозначение (Л.45.103.40.000);
- масса;
- год изготовления;
- наименование предприятия-изготовителя.

Л.45.103.40.000 ВО

					<div>Имитатор ТВС</div> <div>Чертеж общего вида</div>	Лит.			Масса	Масштаб
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата		Т			97,5	1:2,5
Разраб.	Еремин									
Пров.	Трофимов									
Т. контр.										
						Лист		Листов 1		
Н. контр.	Чугунов					ОАО "Головной институт "ВНИПИЭТ"				
Утв.	Иванов									

Копировал

Формат А3

12-05016-9