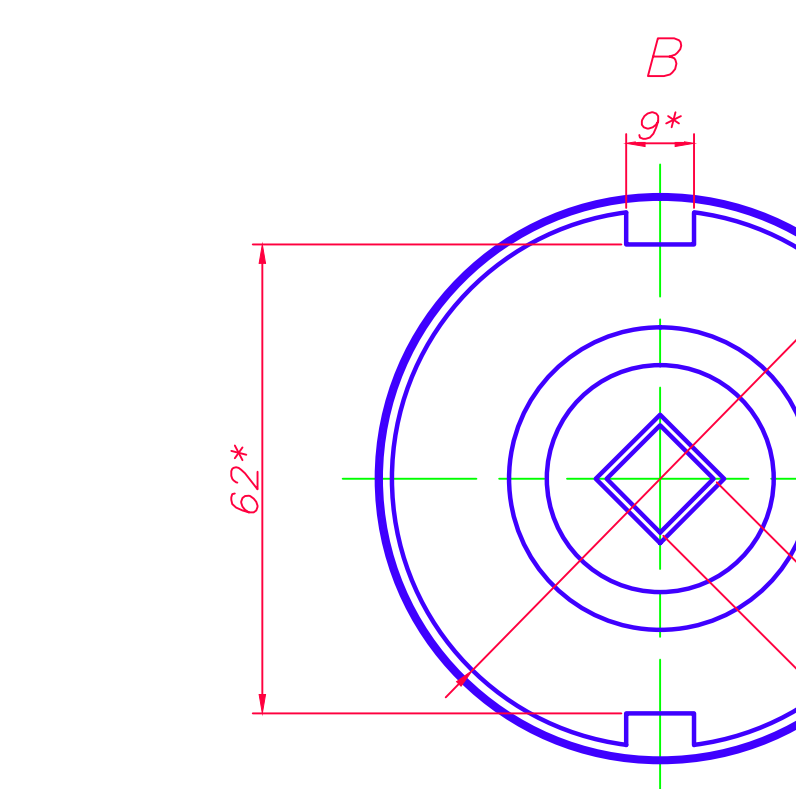




1. Размеры для справок.
2. Изготовление, сборку, контроль капсулы, ее сборочных единиц и деталей выполнять в чистом помещении при температуре (298 ± 10) К. Попадание пыли и грязи не допускается.
3. Кантование капсулы из горизонтального положения в вертикальное и обратно выполнять с использованием приспособлений, обеспечивающих крепкий захват капсулы не менее, чем на 4-х равнорасположенных друг от друга участках.
4. Выступление штифтов поз 10 за поверхность ϕ не допускается.
5. Контролировать прочность соединения головки (поз 5) и хвостовика (поз 1) с корпусом (поз 12) статическим нагружением растягивающим усилием (12000 ± 100) Н при температуре (293 ± 10) К в течение 10 мин. Пластические деформации, смятие поверхностей в местах контакта, трещины в деталях соединенных узлов не допускаются. Результаты контроля отобразить в сопроводительной документации.
6. Контролировать входимость капсулы в ячейку реактора при помощи имитатора. Усилие входимости (5000 ± 100) Н.
7. Упаковка, транспортировка, хранение в соответствии с руководством по эксплуатации ВШКЛ 506413.002РЭ.
8. Маркировать на бирке обозначение и заводской номер капсулы.

[illegible]