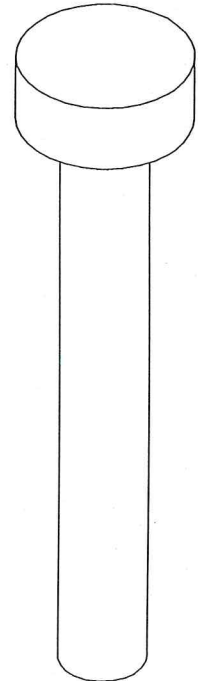
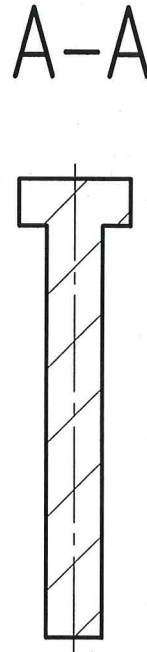
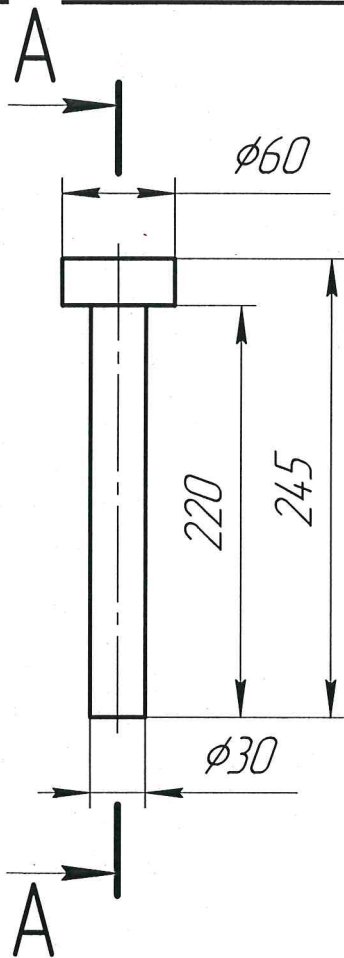


168АНПЗ/07/2024-02-05 ВО

В ПРОИЗВОДСТВО РАБОТ
ООО «АРИПСКИЙ НПЗ»
03.09.2025
НАЧ. УПРАВЛЕНИЯ ПРИПР
ТУРБИНА А. Н.



1. Допускаемые отклонения по размерам и весу, и припуски на механическую обработку по II классу по ГОСТ 26645-85.
2. Неуказанные радиусы R принять 3 мм.
3. При визуальном осмотре допускается одиночные раковины размером по наибольшему измерению не более 5 мм на каждые 10 дм², но не более 10 раковин на всю поверхность.
4. Трещины по поверхности не допускаются.
5. Дробеструить или бескоструить.
6. Допускается изготовить из частей сваркой встык. Сварку выполнить электродом ЭЛ-2 ГОСТ 10052-62.

168АНПЗ/07/2024-02-05 ВО

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.	Могильный		С	06.25
Пров.	Сватеев		С	06.25
Нач. отд.	Могильный		С	06.25
Н.контр.	Кириевский		С	06.25
ГИП	Соколова		С	06.25

Палец соединения
решетки камеры радиации

35X23Н7СЛ ГОСТ 977-88

Лит.	Масса	Масштаб
Т	2	1:4
Лист	Листов 1	

ООО "РКП"