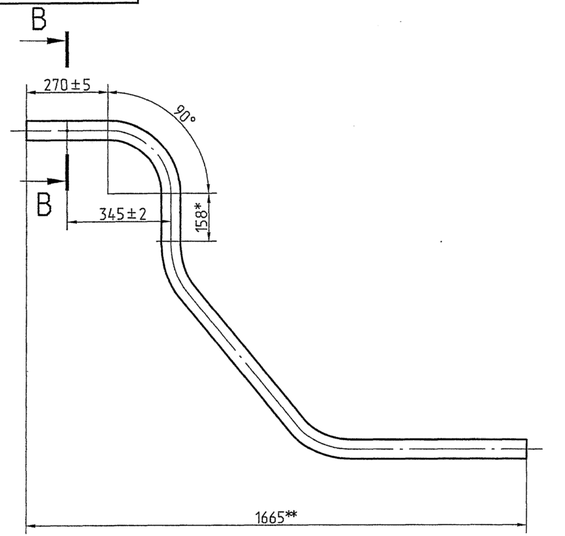
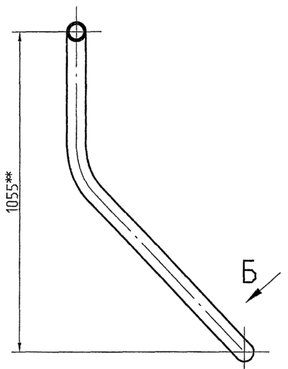
КЛАБ.747122.006

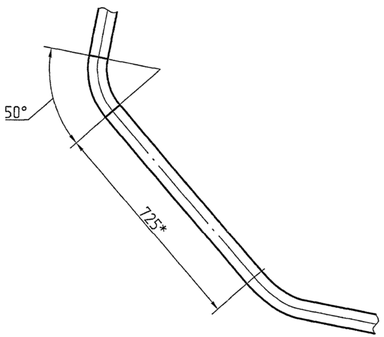
Перв. примен. КЛАБ.306581.068

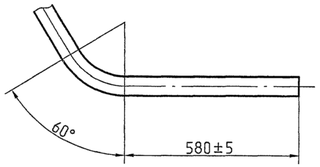
Справ. №

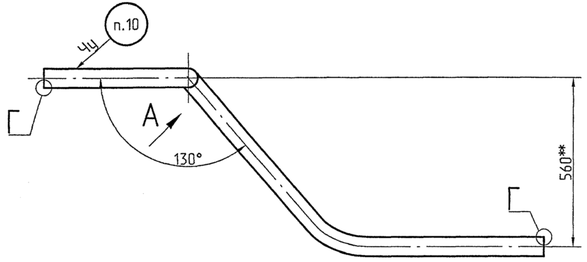
Подп. и дата | Инв.№ дубл. | Взам. инв.№ | Подп. и дата | Инв.№ подл.



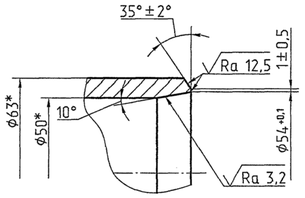




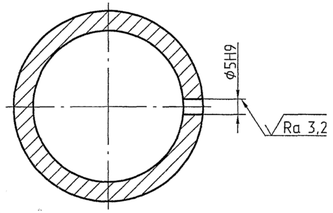




Г (1:1)



В-В (1:1)



√(√)

1 Заготовка должна поставляться с ограничением по массовой доле:

- фосфор не более 0,035 %;
- медь не более 0,30 %.

2 Труба в состоянии поставки должна быть подвергнута контролю ультразвуком по ГОСТ 17410-78 (глубина риски 10 % от номинальной толщины стенки) и контролю на отсутствие склонности к межкристаллитной коррозии по методу АМУ ГОСТ 6032-2017.

3 * Размеры для справок.

4 ** Размеры уточнить по месту.

5 Радиусы гиба трубы 210 мм.

6 Изделие термически обработать - аустенизировать.

7 Шероховатость внутренней поверхности не грубее $\sqrt{Ra\ 3.2}$.

8 Изделие испытать на прочность и плотность давлением Ph=(27,4±0,4) МПа воды в течение 10 мин, после чего давление снизить до 0,8Ph=(21,9±0,4) МПа и выдержать в течение времени, необходимого для осмотра, но не менее 20 мин. Течь, потение, падение давления, разрывы металла и видимые остаточные деформации не допускаются.

9 Изделие испытать на герметичность по ОСТ 5Р.0170-81. Класс герметичности II.

10 Остальные технические требования по СТО 174-2016.

11. Для размера (**) установить припуск для заготовки детали 200 мм. (протокол №1/СТ-1963)

12. Допускается изготовление трубы из двух частей с припуском по 4 концам по 200 мм.

1

						КЛАБ.747122.006	
1	изм.	Cut logic 1106.24 8" Tekmash		1106.24			
Изм.	Лист.	N° докум.	Подп.	Дата		Лит.	Масса / Масштаб
Разраб.		Дорофеев		1106.24	Труба		22,3 / 1:10
Пров.		Водольянов		1106.24			
Т.контр.		Копалкин		1106.24		Лист	Листов 1
Н.контр.		Крылова		1106.24	Труба 63х6,5-12Х18Н10Т ГОСТ 9941-81		
Утв.		Неевбин		1106.24			

Копировал

Формат А4х4