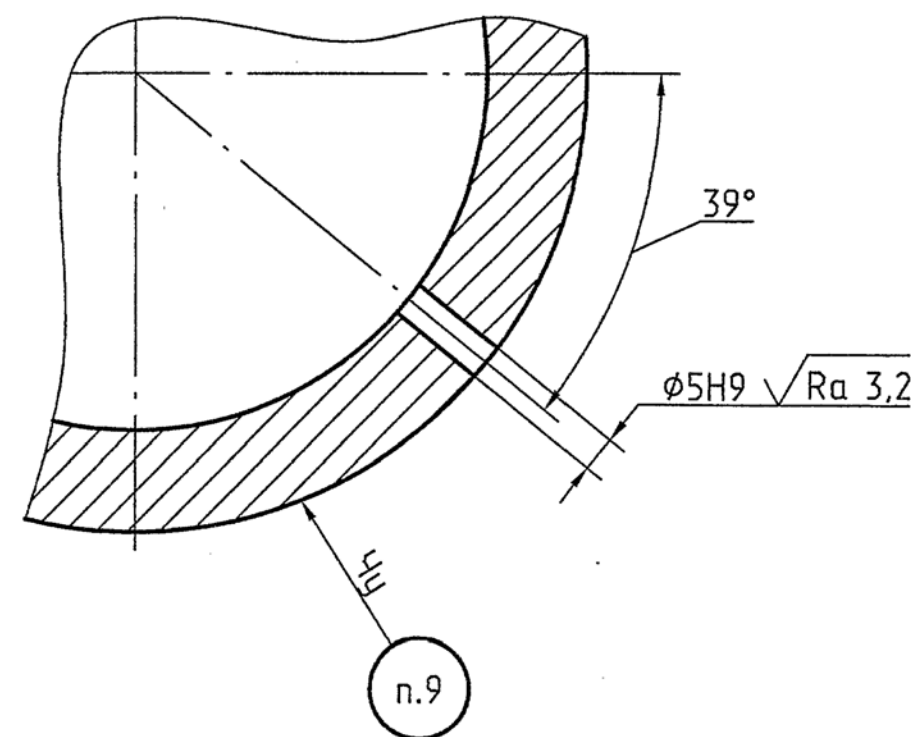
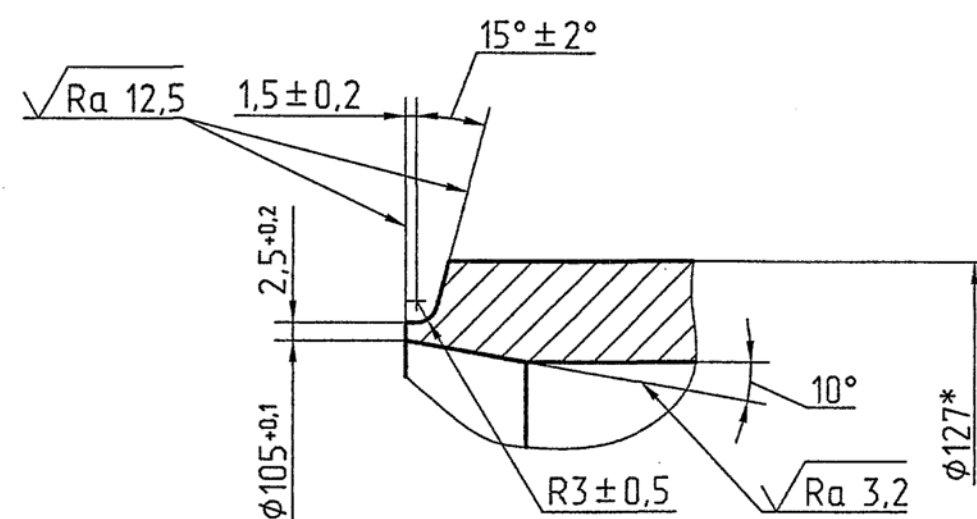


A-A (1:1)



Б (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 термообработана, очищена от окалины, подвергнута контролю ультразвуком по ГОСТ 17410-78 (глубина риски 10 % от номинальной толщины стенки), контролю на стойкость против межкристаллитной коррозии по методу АМУ ГОСТ 6032-2017. Шероховатость внутренней поверхности трубы не грубее $\sqrt{Ra} 3,2$.
- 3 * Размеры для справок.
- 4 ** Размеры уточнить по месту.
- 5 Радиусыгиба трубы 450 мм.
- 6 Изделие термически обработать - аустенизировать.
- 7 Изделие испытать на прочность и плотность давлением $P_h = (27,4 \pm 0,4)$ МПа воды в течение 10 мин, после чего давление снизить до $0,8P_h = (21,9 \pm 0,4)$ 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.
- 8 Изделие испытать на герметичность по ОСТ 5Р.0170-81. Класс герметичности II.
- 9 Остальные технические требования по СТО 174-2016.
10. Для размера (**) установить припуск для заготовки детали 200 мм. (протокол №1/СТ-1963)

						КЛАБ.747122.010				
1	УЗМ.	Out look -чм.280324 17 ⁰⁰ Теллеаф	<i>Мор</i>	28.03.24	Труда	Лист.		Масса	Масштаб	
Изм.	Лист.	№ док-м.	Подп.	Дата						
Разраб.	Мчхин			2005/21				86.8	1:10	
Проб.	Водопьянов			2006/22						
Т.контр.	Копалкин			2006/22				Лист	Листов	1
Н.контр.	Крылова			2006/21	Труда 127x14-12X18H10T ГОСТ 9940-81					
Утв.	Неевин			2006/21						
					Копировал	Формат А4x3				