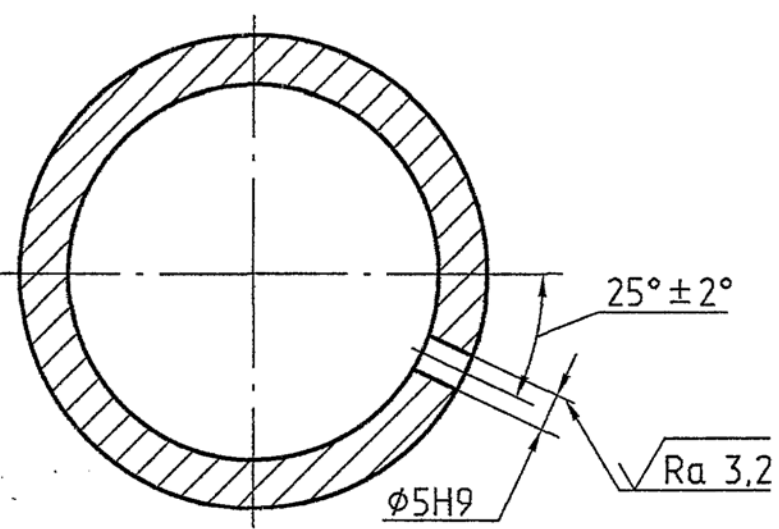
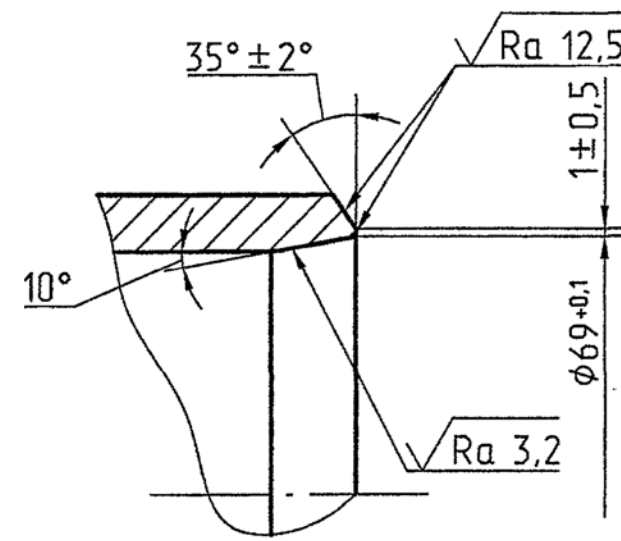


A-A (1:1)



B (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 МКК по методу АМУ ГОСТ 6032-2017.
- 3 * Размеры для справок.
- 4 ** Размеры уточнить по месту.
- 5 Радиусыгиба трубы 280 мм.
- 6 Изделие термически обработать - аустенизировать.
- 7 Шероховатость внутренней поверхности трубы не грубее $\sqrt{Ra} 3,2$.
- 8 Изделие испытать на прочность и плотность давлением $P_h=(27,4\pm0,4)$ МПа воды в течение 10 мин, после чего давление снизить до $0,8P_h=(21,9\pm0,4)$ 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) ①

КЛАБ.747122.015				Лист	Масса	Масштаб
Труба					37,7	1:10
Труба 80x7,5-12X18H10T ГОСТ 9941-81				Лист	Листов	1
Изм/Лист	№ докум.	Подп.	Дата			
Разраб.	Дорофеев		30.06.21			
Пров.	Водопьянов		30.06.21			
Т.контр.	Копалкин		30.06.21			
Н.контр.	Крылова		30.06.21			
Утв.	Неевин		30.06.21			