

1.12 Концы труб должны быть обрезаны до травления на станке абразивной резки с припуском на каждый рез 10 мм. Заусенцы на торцах должны быть зачищены.

1.13 Круглые трубы перед профилированием шестигранника должны подвергаться контролю ультразвуковым методом, при этом должны выявлять дефекты, эквивалентные или более по отражательной способности искусственному отражателю типа продольной прямоугольной риски на внутренней и наружной поверхности трубы глубиной $(0,6 \pm 0,06)$ мм и $(0,5 \pm 0,05)$ мм для номинальных толщин стенок 6 и 5 мм, соответственно, шириной $(1 \pm 0,1)$ мм и длиной $(25,0 \pm 2,5)$ мм.

2. Правила приемки и методы испытания

2.1 Трубы предъявляются к приемке партиями.

Количество труб в партии не более 8 шт. Партия должна состоять из труб одной плавки и одного режима термообработки.

2.2 Контроль геометрических размеров подвергают каждую трубу партии.

2.2.1 Наружный размер «под ключ» проверяют по краям граней микрометром типа МК по ГОСТ 6507 или скобами листовыми по ГОСТ 18360, ГОСТ 18365.

2.2.2 Толщину стенки труб проверяют по граням и в вершинах углов ребер у торцов, а также в серединах граней не менее, чем в трех сечениях по длине. Толщину стенки по торцам проверяют трубным микрометром типа МТ по ГОСТ 6507, толщину стенки по длине трубы контролируют ультразвуковым толщиномером с погрешностью измерения не более 0,1 мм.

2.2.3 Общую кривизну граней по длине трубы контролируют в средней части граней, вогнутых в продольном направлении. Общую кривизну труб контролируют при помощи струны и линейки измерительной по ГОСТ 427.

Отсутствие выпуклости граней в поперечном сечении проверяют по отсутствию превышения средней части грани над ее краями.

2.2.4 Скручивание граней проверяют при помощи квадранта оптического КО-30 или КО-60 не менее, чем на двух соседних гранях по максимальному углу между касательными к граням в поперечном сечении у торцов трубы на расстоянии до 100 мм.

2.2.5 Каждую трубу проверяют на свободную проходимость, поставляемым потребителем калибром с размерами по пункту 1.6, опускаемым в вертикально установленную трубу. Допускается опускание трубы на вертикально установленный калибр.

2.2.6 Длину труб контролируют рулеткой металлической по ГОСТ 7502.

2.3 Химический состав стали принимают по сертификатным данным поставщика исходной заготовки. Завод-потребитель производит контроль поглощающей способности каждой шестигранной трубы на установке нейтронной просветки по аттестованной в установленном порядке методике предприятия – разработчика установки. Трубы не соответствующие по поглощающей способности требованиям аттестационной методики предприятия – разработчика установки, заменяются заводом-изготовителем по отдельному соглашению.

2.3.1 Каждую трубу подвергают качественному анализу на стилоскопе по методике завода-изготовителя на наличие хрома, титана, ванадия, а каждую плавку – спектрографическим методом на наличие бора для подтверждения марки стали.

2.4 Для контроля качества от двух труб партии отбирают