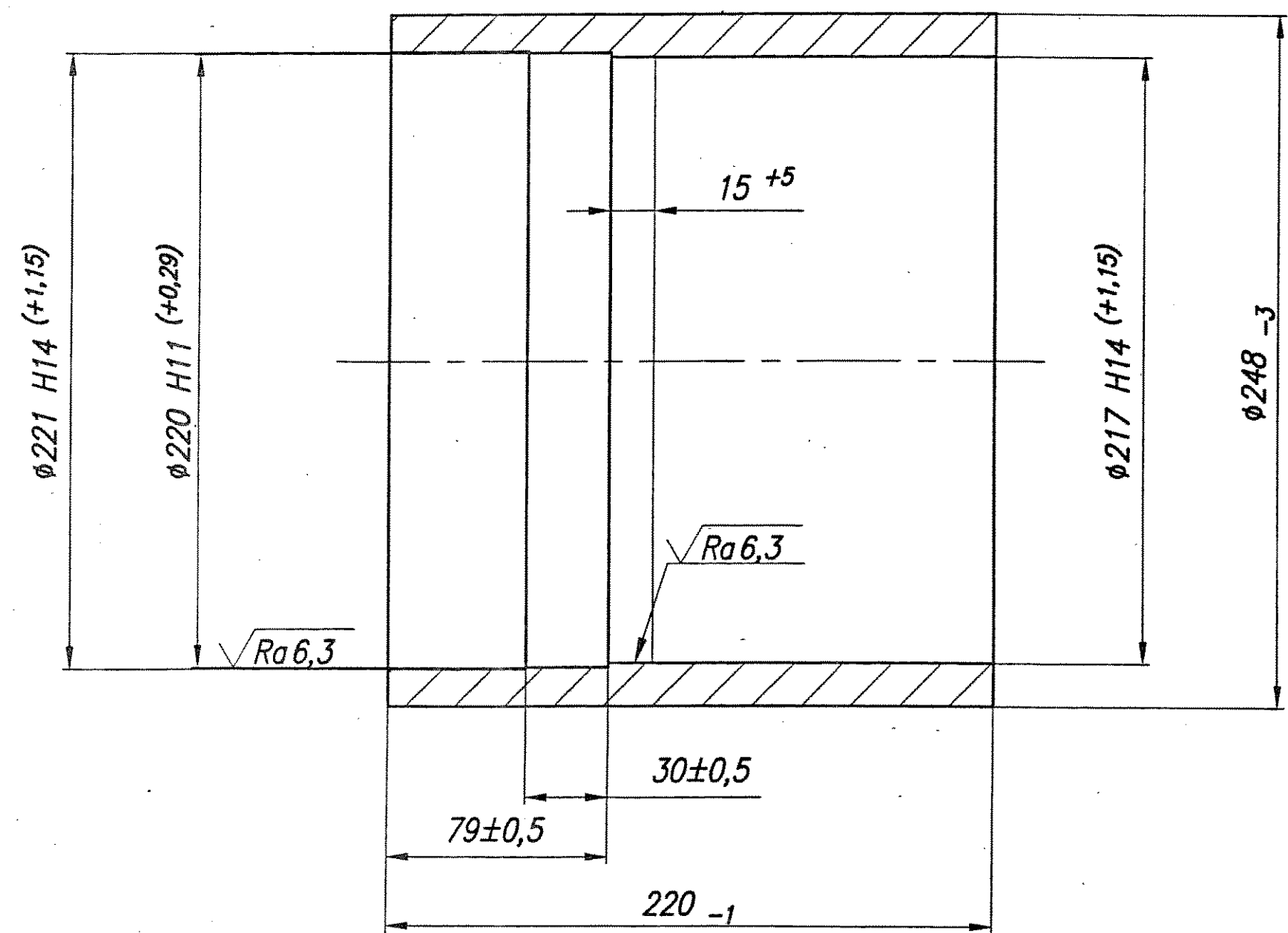


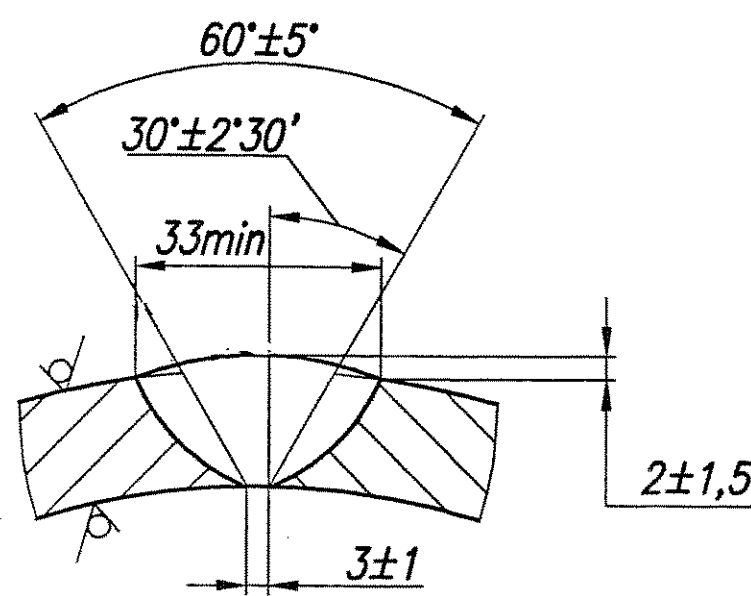
Шабунинко: 10/3  
307П

Изм. N подл.	Погр. и дата	Взам. инв. N	Инв. N инв.	Подп. и дата	Спроб. N	Перв. примен.
						ТУК-108/1.0621-55

ТУК-108/1.21-52



A(1:1) Вариант  
До механической обработки



$\sqrt{Ra\ 12,5(\checkmark)}$

1. Гр. II В ОСТ 108.109.01-92 с контролем УЗД, определением величины зерна, ферритной фазы и загрязненности неметаллическими включениями.
2. Допускается изготовление из листа ГОСТ 19903-74 из двух частей со сваркой согласно 08X18H10T-M46 ГОСТ 7350-77 изображению А.
3. Сварку производить в соответствии с ПНАЭ Г-7-009-89 электродами марки ЭА-400/10Т или ЭА-400/10У ГОСТ 9466-75 ОСТ 5Р.9633-75. При аргоно-дуговой сварке применять проволоку Св-04Х19Н11М3 ГОСТ 2246-70.
4. Требования к сварным соединениям и контролю качества сварных соединений по ПНАЭ Г-7-010-89 визуальным и капиллярным методами.
5. Контроль сварных швов на стойкость против МКК засчитывать по результатам входного контроля сварочных материалов.
6. Маркировать обозначение детали, номер плавки, порядковый номер на бирке.

					ТУК-108/1.21-52			
					Муфта	Лит	Масса	Масштаб
Изм.	Лист	№ докум.	Погр.	Дата				
Разраб.		Некрасова		25.06.12			18,7	1:2
Проверил		Горбунов		18.06.12				
Т.контр.		Кузьмин		19.06.12				
						Лист	Листов	1
Н.контр.		Кошелева		25.06.12	Сталь 08X18H10T			
Утв.		Сивков		26.06.12	ГОСТ 5632-72			
					