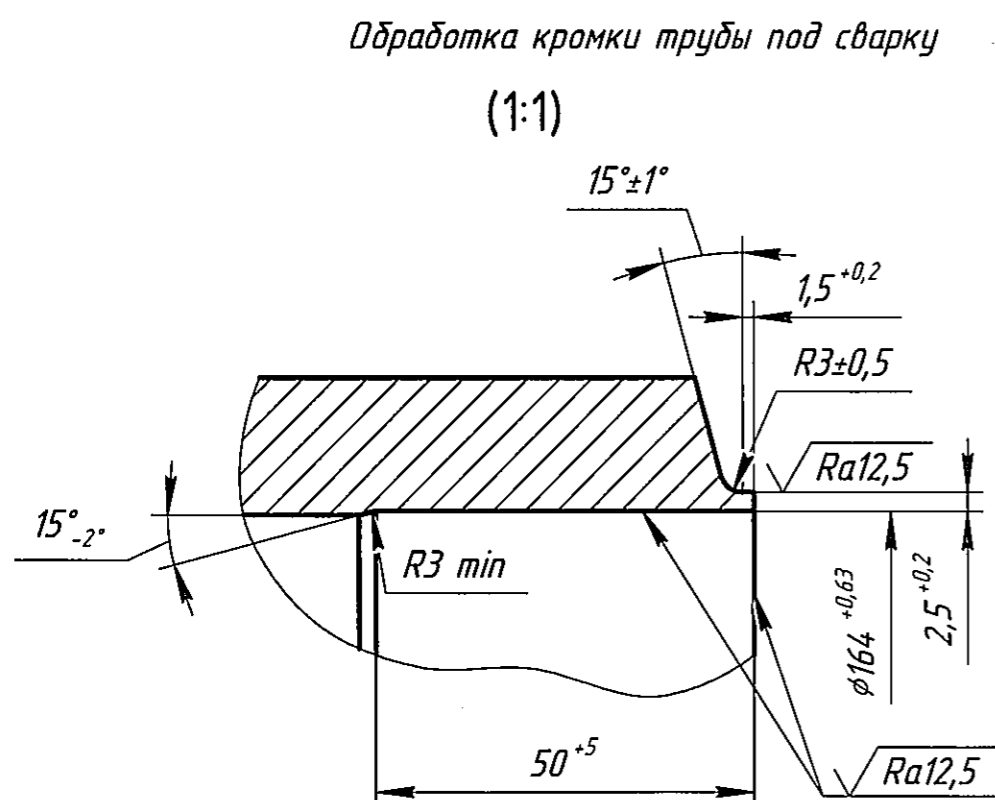
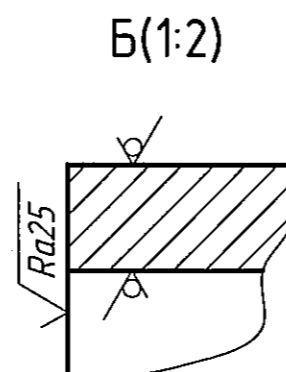
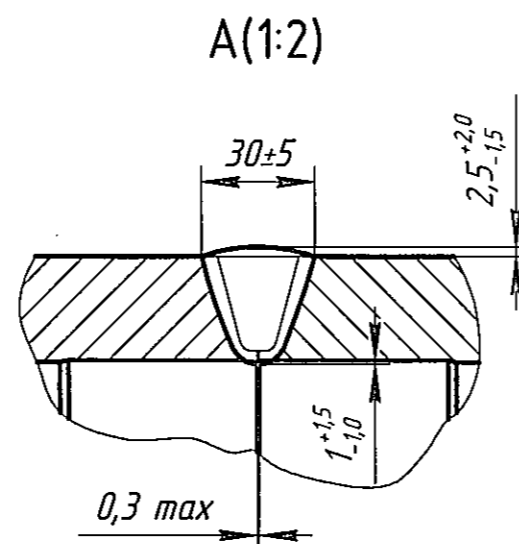
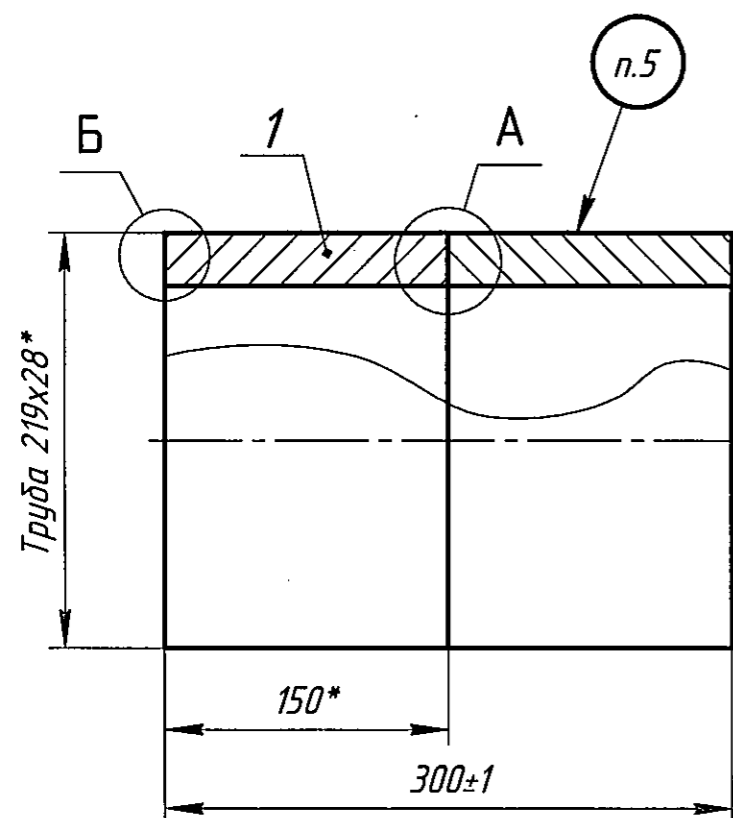


91.3129.01.20СБ



Обработка кромки трубы под сварку
(1:1)

Таблица 1

Наименование	Количество
Образец для испытания на статическое растяжение при температуре 20 °С	2
Образец для испытания на статическое растяжение при температуре 400 °С	2
Образец для испытания на статический изгиб	2

- *Размеры для справок.
- Сварка комбинированная по выносному элементу А. Корень шва выполнить аргонодуговой сваркой проволокой Св-08ХГСМФА ГОСТ 2246-70, остальное - ручной дуговой сваркой электродом ЦЛ-20 ОСТ 24.948.01-90.
- Термообработать по режиму предприятия-изготовителя на изделие (изделия).
- Контроль качества сварного соединения:
 - визуальный осмотр и измерение,
 - ультразвуковой контроль,
 - испытание на статическое растяжение при температуре 20 °С,
 - испытание на статическое растяжение при температуре 400 °С,
 - испытание на статический изгиб.

Нормы оценки качества сварного соединения по ПН АЗ Г-7-010-89, категория III. Предел прочности сварного соединения при температуре 20 °С должен быть не менее 441 МПа (45 кгс/мм²), при температуре 400 °С - не менее 372 МПа (38 кгс/мм²).

Угол загиба 40°.

- Маркировать и клеймить ударным способом шрифтом 4 по ГОСТ 26.020-80: обозначение сборочной единицы, клеймо ОТК; для сварного шва - клеймо сварщика, клеймо ОТК.

Согласовано				Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Отдел	Фамилия	Подп.	Дата	Разраб.	Давыдова	09.13	09.2013	
ОГС	Логинава	09.13	09.13	Пров.	Козлачкова	09.13	09.2013	
ЦЛИМ	Самойлова	09.13	09.13	Т.контр.	Романов	09.13	09.2013	
ЦЛНМК	Легконогих	09.13	09.13	Нач.отд.	Лазарев	09.13	09.2013	
				Н.контр.	Бондаренко	09.13	09.2013	
				Утв.				

91.3129.01.20СБ

Соединение сварное контрольное Сборочный чертеж	Лит.		Масса	Масштаб
	И		43,6	1:4
	Лист		Листов 1	
	ИК"ЗИОМАР"			