

Прошу рассмотреть возможность изготовления следующих деталей из вашего материала:

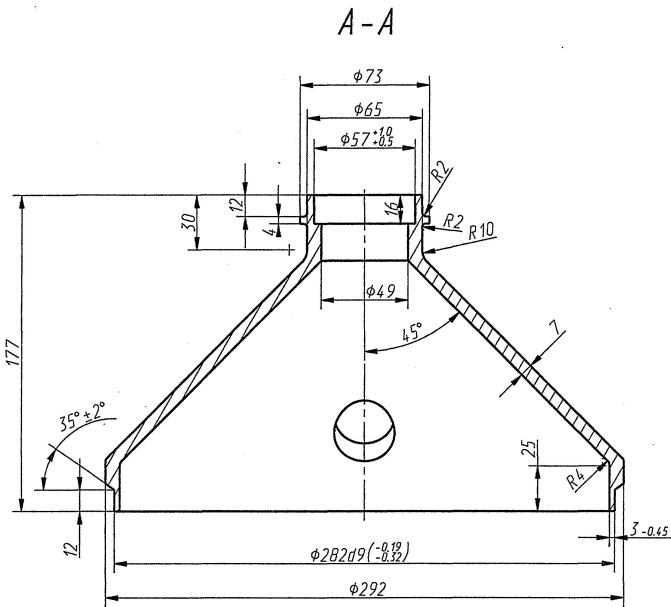
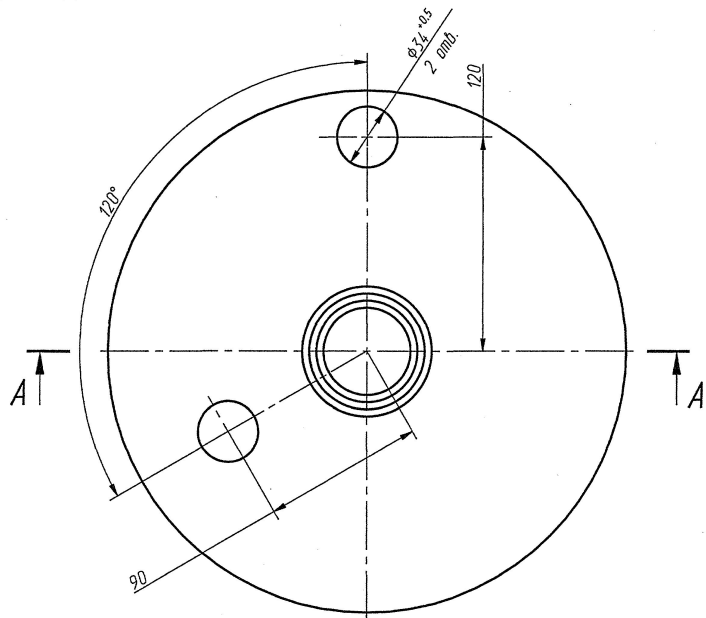
Крышка	712142.002	1шт	12x18н10т
Втулка	715151.088	4	12x18н10т
Штуцер	715241.090	1	12x18н10т
Труба	747131.021	2	12x18н10т
Труба	747131.022	2	12x18н10т
Тройник	752241.434	2	12x18н10т
Конус	714111.003	2	12x18н10т
Труба	715151.087	1	12x18н10т
Крышка	712142.002-01	1	12x18н10т
Труба	715142.163	1	12x18н10т

Срок — до сентября

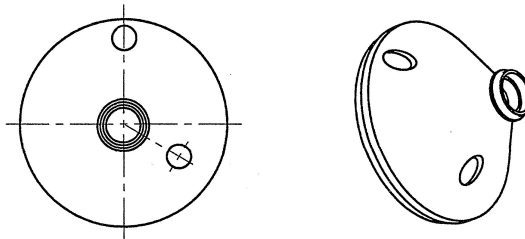
Заранее благодарю

712142.002

712142.002

 $\sqrt{Ra} 12,5$ 

712142.002-01 - зеркальное отражение
Остальное - см. 712142.002



1 Гр. II ОСТ 95-29-72.

Заготовка должна поставляться с ограничением по массовой доле:

- фосфор не более 0,035 %;

- медь не более 0,30 %.

2 * Размер для справок.

3 Общие допуски по ГОСТ 30893.2-2002-тк.

4 Деталь испытать на прочность и плотность давлением воды $P_h = (1,25 \pm 0,04)$ МПа в течение 30 мин, после чего давление снизить до рабочего $P_r = (1,0 \pm 0,035)$ МПа и выдержать в течение времени, необходимого для осмотра, но не менее 1 ч. Течь, потение, падение давления, разрывы металла и видимые остаточные деформации не допускаются.

5 Деталь проверить на герметичность по ГОСТ Р 50.05.01-2018, класс герметичности V.

6 Маркировать обозначение по основному конструкторскому документу на бирке.

7 Остальные технические требования по СТО 174-2016.

712142.002

Крышка

Лист	Масса	Масштаб
	4,4	1:2
Лист		Листов 1

Сталь 12Х18Н10Т ГОСТ 5632-2014

ООО "ГЕФЕСТ"

Копировал

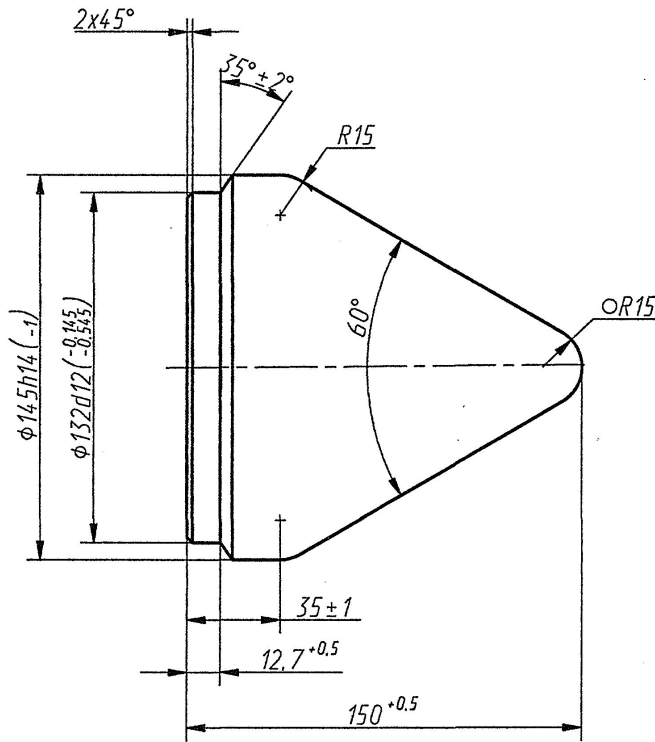
Формат А4x3

№ 140821
 01/146/93
 Инв. № подл. Листы и детали
 Взам. инв. № Инв. № подл. Листы и детали
 Дата вкл. № инв. Листы и детали

Л. прораб. № 065157.009
 Перв. прораб.

$\sqrt{Ra 12.5}$

714111.003



1 Гр. 1 ОСТ 95-29-72.

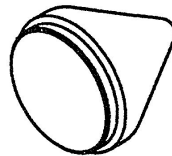
Заготовка должна поставляться с ограничением по массовой доле:

- фосфор не более 0,035 %;
- медь не более 0,30 %.

2 Общие допуски по ГОСТ 30893.2-2002-МК.

3 Маркировать обозначение изделия по основному конструкторскому документу на бирке.

4 Остальные технические требования по СТО 174-2016.



714111.003

Конус

Лит.	Масса	Масштаб
	9,9	1:2
Лист		Листов 1

Сталь 12Х18Н10Т ГОСТ 5632-2014

ООО "ГЕФЕСТ"

Копировал

Формат А3

Лист 52	Копировал	Лит.	Масса	Масштаб
Лит. № подл.	Лит. № подл.	Лит. № подл.	Лит. № подл.	Лит. № подл.
0146494	Ж	120821		
Взам. инв. №	Инв. №	Инв. №	Инв. №	Инв. №
Справ. №	Перв. примен.			
	301116.118			

√Ra 12.5

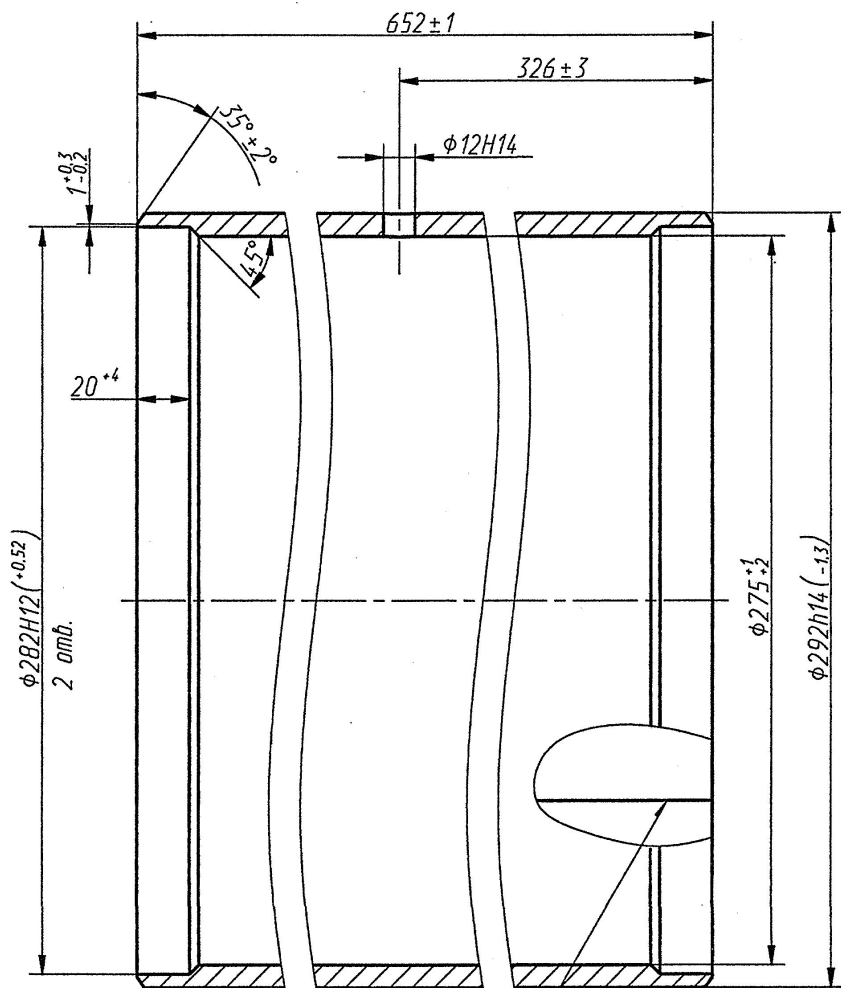
715142.163

Перв. примен.
065157.009

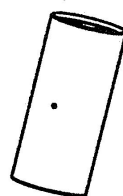
Спроб. №

Взак. инв. № Инв. № дробл. Подп. и дата

Эксплуат. Инв. № Подп. и дата
0146495



ГОСТ 14771-76-С21



1 Гр. II ОСТ 95-29-72.

Заготовка должна поставляться с ограничением по массовой доле:

- фосфор не более 0,035 %;
- медь не более 0,30 %.

2 Сварку выполнить по производственно-технологической документации предприятия-изготовителя с учетом требований разделов II-VI, IX, XI, XII и приложения 5 НП-104-18 аргодуговым способом проболокой марки Св-04Х19Н11М3 ГОСТ 2246-70.

3 Допускается изготовление заготовки из нескольких частей сваркой встык по типу С17 или С21 ГОСТ 14771-76.

4 Контроль качества сварных соединений выполнять методами и в объеме:

- визуальный и измерительный контроль по ГОСТ Р 50.05.08-2018 - 100 %;

- испытания на стойкость к межкристаллитной коррозии по ГОСТ 6032-2017 методом АМУ. Допускается засчитывать результаты входного контроля качества сварочных материалов;

- контроль герметичности по ГОСТ Р 50.05.01-2018, класс герметичности V;

- гидравлические испытания.

Нормы оценки качества по IIIc категории НП-105-2018.

5 Общие допуски по ГОСТ 30893.2-2002-тк.

6 Деталь испытать на прочность и плотность давлением воды $P_h = (1,25 \pm 0,04)$ МПа в течение 30 мин, после чего давление снизить до рабочего $P_r = (1,0 \pm 0,035)$ МПа и выдержать в течение времени, необходимого для осмотра, но не менее 1 ч. Течь, потение, падение давления, разрывы металла и видимые остаточные деформации не допускаются.

7 Деталь проверить на герметичность по ГОСТ Р 50.05.01-2018, класс герметичности V.

8 Остальные технические требования по СТО 174-2016.

715142.163

Труба	Лист	Масса	Масштаб
			38
Лист		Листов 1	
Сталь 12Х18Н10Т ГОСТ 5632-2014		ООО "ТЕФЕСТ"	

Копиробал

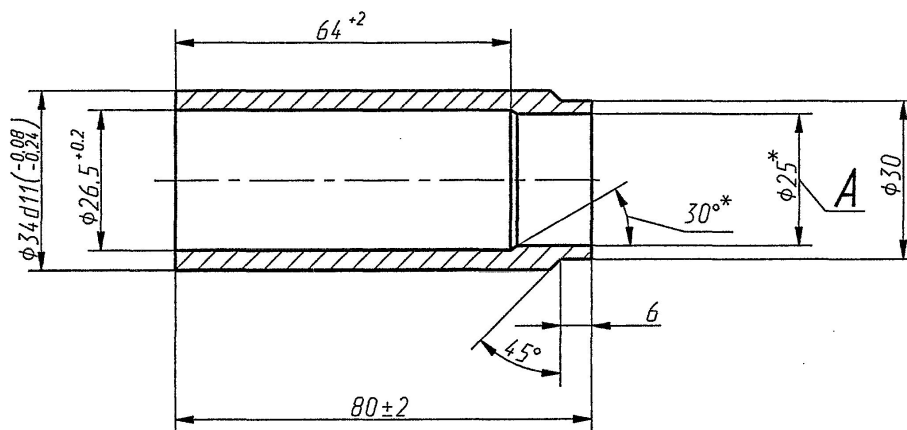
Формат А3

715151.088

$\sqrt{Ra\ 12,5}$

Перв. примен.
065157.009

Справ. №



1 Гр. III ОСТ 95-29-72.

Заготовка должна поставляться с ограничением по массовой доле:

- фосфор не более 0,035 %;
- медь не более 0,30 %.

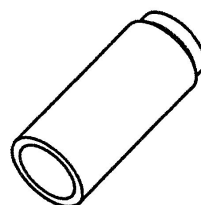
2 *Размер обеспеч. инстр.

3 Размер А выполнить по действительному наружному диаметру змеевика КЛАБ.747751.023 (747751.024) с предельным отклонением +0,05 мм.

4 Общие допуски по ГОСТ 30893.2-2002-тК.

5 Маркировать обозначение по основному конструкторскому документу на бирке.

6 Остальные технические требования по СТО 174-2016.



715151.088

Втулка

Лит.	Масса	Масштаб
	0,2	1:1
Лист		Листов 1

Сталь 12Х18Н10Т ГОСТ 5632-2014

ООО "ГЕФЕСТ"

Копировал

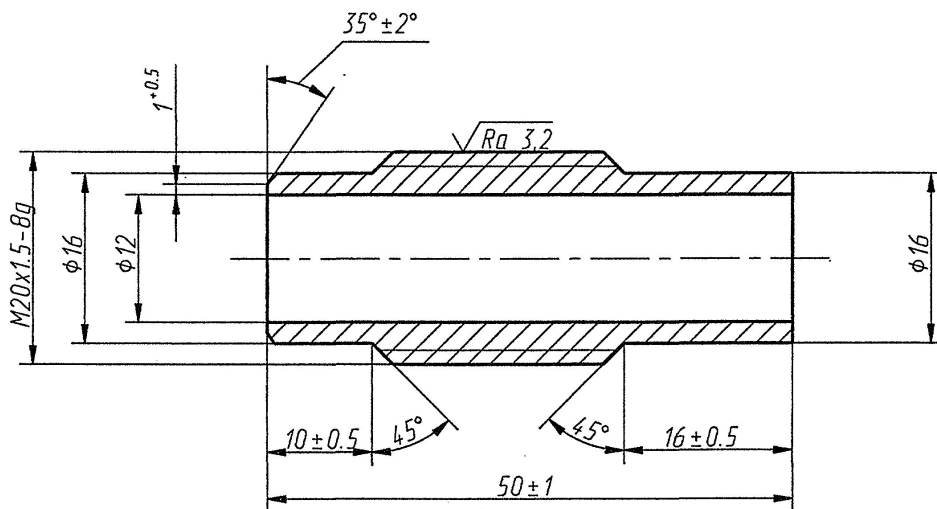
Формат А3

Исполнитель	Проверен	Взам. инд. №	Инв. №	Подп. и дата
Контроль	С	Взам. инд. №	Инв. №	Подп. и дата
Инд. № подл.	0146497	Инд. № подл.	Инд. № подл.	Инд. № подл.

71524.1.090

$\sqrt{Ra\ 6.3(\checkmark)}$

Спроб. №
Перв. примен.
065157.009



1 Гр. II ОСТ 95-29-72.

Заготовка должна поставляться с ограничением по массовой доле:

- фосфор не более 0,035 %;
- медь не более 0,30 %.

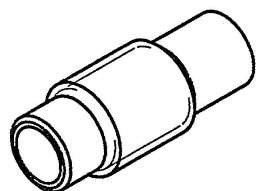
2 Общие допуски по ГОСТ 30893.2-2002-тК.

3 Деталь испытать на прочность и плотность давлением воды $P_h = (1,25 \pm 0,04)$ МПа воды в течение 30 мин, после чего давление снизить до рабочего $P_r = (1,0 \pm 0,035)$ МПа и выдержать в течение времени, необходимого для осмотра, но не менее 1 ч. Течь, потение, падение давления, разрывы металла и видимые остаточные деформации не допускаются.

4 Деталь проверить на герметичность по ГОСТ Р 50.05.01-2018, класс герметичности V.

5 Маркировать обозначение по основному конструкторскому документу на бирке.

6 Остальные технические требования по СТО 174-2016.



71524.1.090

Штуцер

Лист	Масса	Масштаб
	0,05	2:1
Лист		Листов 1

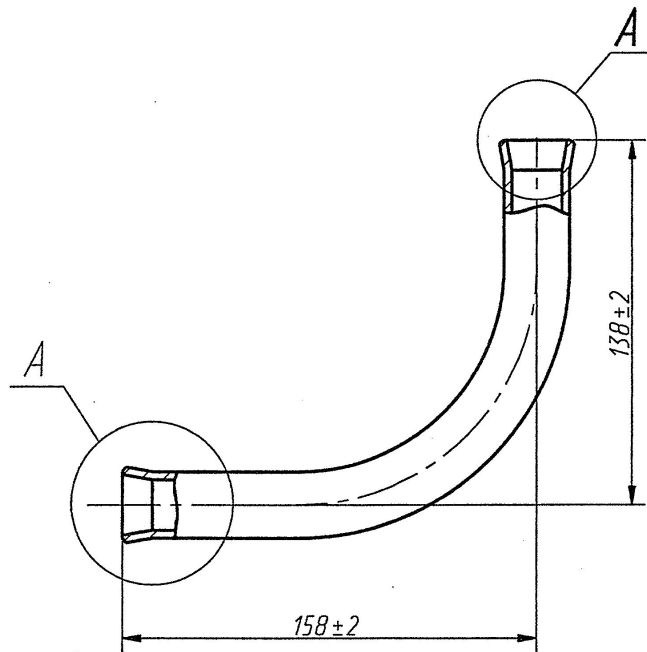
Сталь 12Х18Н10Т ГОСТ 5632-2014

ООО "ГЕФЕСТ"

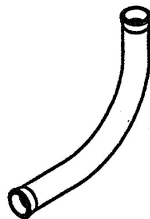
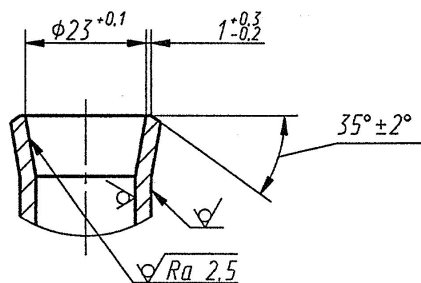
Изм. № 01
Исполнитель
Проверен
Дата
01.09.21
Взам. инв. №
Инв. № подл.
0146498
Исполн.
86649110

74 7131.022

√Ra 12,5(√)



A (1:1)



- 1 Заготовка должна поставляться с ограничениями по массовой доле:
 - фосфор не более 0,035 %;
 - медь не более 0,30 %.
- 2 Заготовку контролировать на величину зерна. Величина зерна должна быть не ниже третьего номера по шкале 3 ГОСТ 5639-82.
- 3 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 межкристаллитной коррозии по методу АМУ ГОСТ 6032-2017.
- 4 Общие допуски по ГОСТ 30893.2-2002-МК.
- 5 Радиусгиба (90 ± 1) мм.
- 6 Допуск овальности трубы в местегиба 1,8 мм (полуразность диаметров).
- 7 Минимальная толщина стенки в местахгибов - 2 мм.
- 8 Деталь послегибки термообработать в защитной атмосфере или в вакууме при температуре (960 ± 20)°С по технологии предприятия-изготовителя.
- 9 Деталь по внутритрубному пространству испытать на прочность и плотность давлением воды Рн=(30,5 ± 0,4) МПа в течение 30 мин, после чего давление снизить до рабочего Рр=(20 ± 0,4) МПа и выдержать в течение времени, необходимого для осмотра, но не менее 1 ч. Течь, потение, падение давления, разрывы металла и видимые остаточные деформации не допускаются.
- 10 Деталь проверить на герметичность по ГОСТ Р 50.05.01-2018, класс герметичности II.
- 11 Маркировать обозначение по основному конструкторскому документу на бирке.
- 12 Остальные технические требования по СТО 174-2016.

74 7131.022			
Труба	Лист	Масса	Масштаб
	1	0,42	1:2
Лист		Листов 1	
Труба 25*3-08Х18Н10Т ГОСТ 9941-81		ООО"ГЕФЕСТ"	

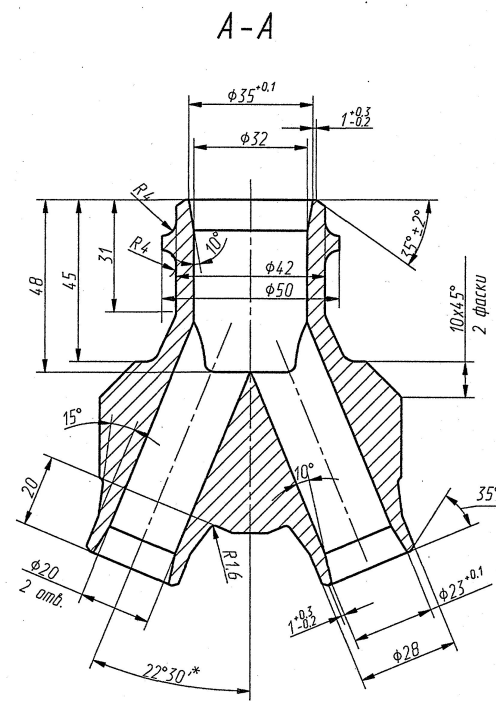
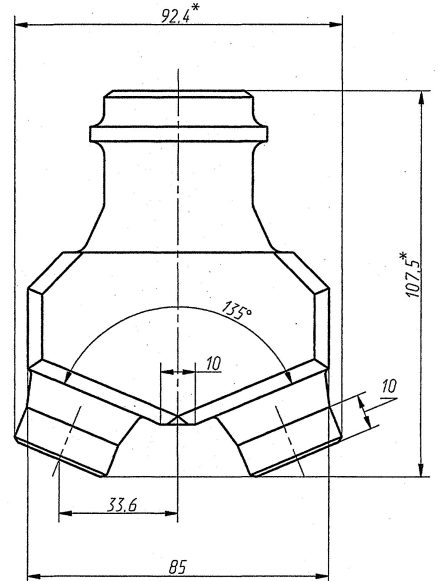
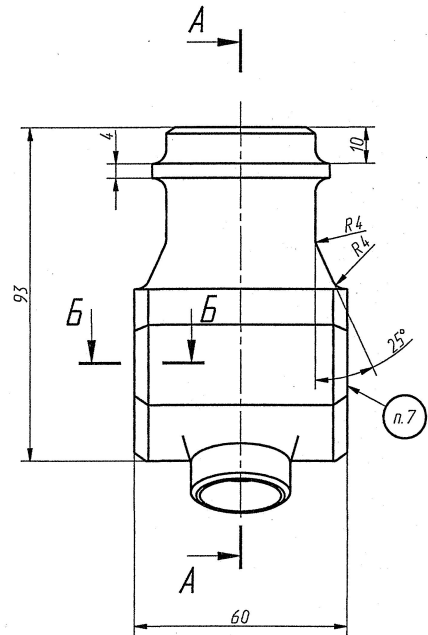
Доп. СО
 Инв. №
 Взам. инв. №
 Инв. № подл.
 Подп. и дата
 Измен. №
 Инв. № подл.
 Подп. и дата
 Взам. инв. №
 Инв. № подл.
 Подп. и дата
 0146502
 1409/11

Справ. №
 065157.009
 Перв. примен.

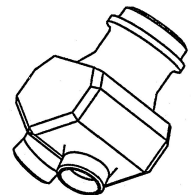
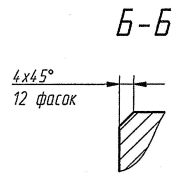
752241434

√Ra 12.5

Исполн. 065157.009
 Справ. №
 Лист 52
 Изменен.
 Взам. ун. № 1/04/21
 Лист 1/04/21



- 1 Гр. III ОСТ 95-29-72.
- Заготовка должна поставляться с ограничением по массовой доле:
 - фосфор не более 0,035 %;
 - медь не более 0,30 %.
- 2 Заготовку контролировать ультразвуком по ГОСТ 24507-80, группа качества 2п.
- 3 * Размеры для справок.
- 4 Общие допуски по ГОСТ 30893.2-2002-тк.
- 5 Деталь испытать на прочность и плотность давлением воды $P_H = (30,5 \pm 0,4)$ МПа в течение 30 мин, после чего давление снизить до рабочего $P_r = (20 \pm 0,4)$ МПа и выдержать в течение времени, необходимого для осмотра, но не менее 1 ч. Течь, потение, падение давления, разрывы металла и видимые остаточные деформации не допускаются.
- 6 Деталь проверить на герметичность по ГОСТ Р 50.05.01-2018, класс герметичности II.
- 7 Остальные технические требования по СТО 174-2016.



752241434			
Тройник	Лит.	Масса	Масштаб
		1,7	1:1
	Лист	Листов 1	
Сталь 12Х18Н10Т ГОСТ 5632-2014			
ООО "ГЕФЕСТ"			