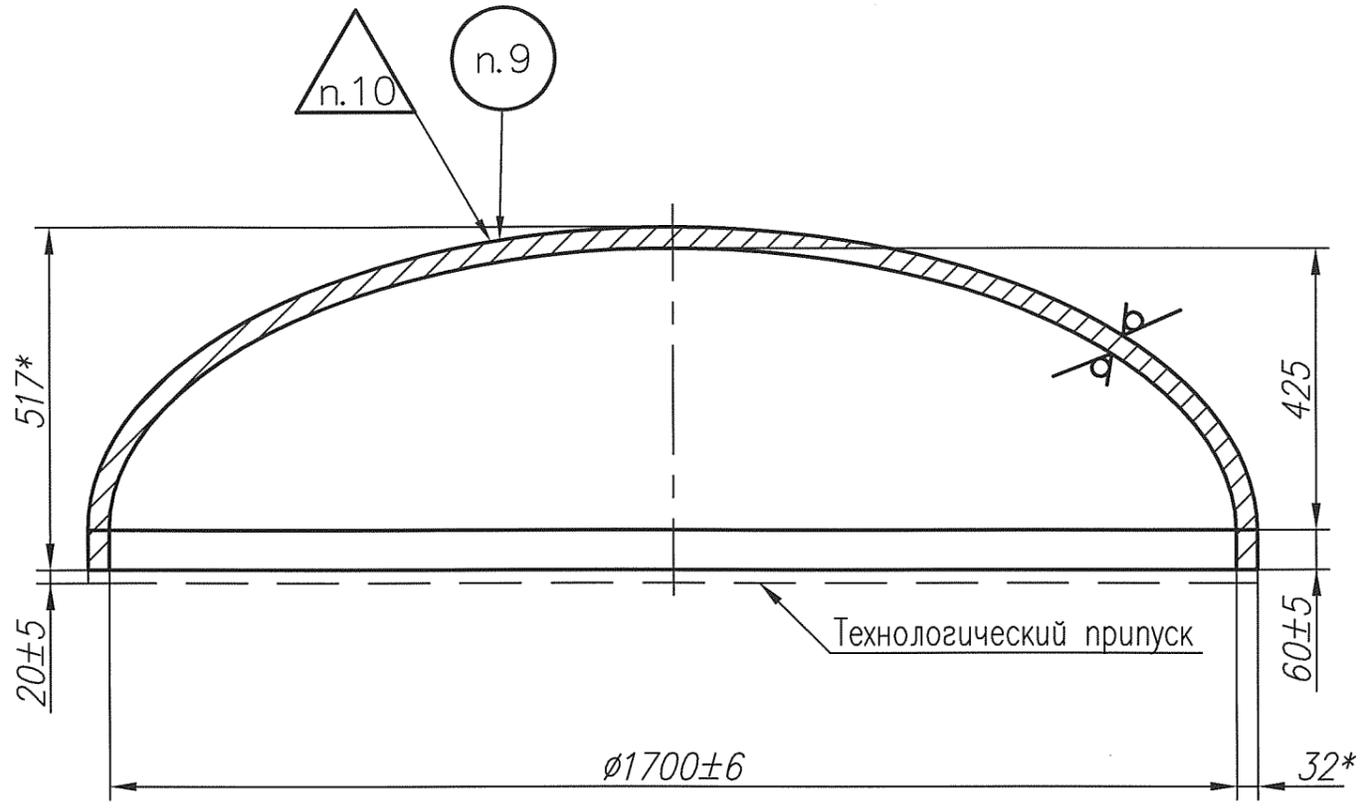


√ Ra40 (✓)

T740118450



1. Изготовление в соответствии с ГОСТ 34347–2017, группа сосуда 2.
2. Общие допуски по ГОСТ 30893.1: ± IT16/2.
3. \*Размеры для справок.
4. Диаметр заготовки днища 2142 мм теоретический, посчитан без учета вытяжки при штамповке и технологического припуска. Диаметр развертки уточняется изготовителем.
5. Допуск формы по ГОСТ 34347–2017.
6. Утонение при штамповке не более 15%.
7. Штамповку днища и термообработку производить по инструкции (техническим условиям) завода–изготовителя.
8. Объем испытаний и механические свойства основного материала после термической обработки должны соответствовать требованиям ГОСТ 5520–2017 сталь 20К–18, повышенная температура испытаний 350°C. Фиксация результатов испытаний механических свойств основного металла, КСС и режимов термической обработки обязательна. Результаты испытаний и сертификат по п.11 передается Покупателю вместе с днищем. Механические свойства основного металла и КСС должны быть испытаны на двух комплектах образцов:
  - после наложения на пробы основного металла и КСС всех нагревов, включая термообработку, по технологии предприятия–изготовителя;
  - после наложения на пробы основного металла и КСС всех нагревов, включая термообработку, по технологии предприятия–изготовителя и дополнительного отпуска, имитирующего послесварочный отпуск у Заказчика по режиму: нагрев со скоростью не более 100°C/час до температуры в интервале 630–660°C, выдержка при температуре 630–650°C в течение 70±5 минут, охлаждение с печью до 420°C, далее на спокойном воздухе.
9. Маркировать ударным способом глубиной 0,1–0,3 мм шрифтом 6–ПрЗ ГОСТ 26.020–80: товарный знак завода–изготовителя, заводской номер, обозначение чертежа, диаметр и толщина стенки, марку материала, номер плавки, номер листа.
10. Клеймить: клеймо работника УТК.

11. Требования к материалу:
  - обеспечение, как минимум, сертификатом EN10204, тип 3.1. Сертификат должен содержать, как минимум, характеристики:
  - предел прочности;
  - предел текучести;
  - угол изгиба ;
  - относительное удлинение;
  - ударная вязкость;
  - режим термической обработки;
  - химический состав;
  - результаты исследования макроструктуры;
  - результаты неразрушающего контроля.
12. Упаковка готового днища по документации предприятия–изготовителя.
13. Допускается приварка технологических деталей с последующим их удалением механическим способом и зачисткой мест приварки шероховатостью Ra3,2 мкм. Глубина зачистки не более 0,5 мм. Места зачистки проконтролировать МПД или ЦД.
14. Отступления от п. 8 подлежат согласованию с Покупателем.

Кооперация

Перв. примен.	
Справ. N°	
Подп. и дата	
Инв. N° дубл.	
Взам. инв. N°	
Подп. и дата	
Инв. N° подл.	

				<b>T740118450</b>				
Изм	Лист	N° докум.	Подп.	Дата	<b>Днище эллиптическое заготовка</b>	Лит.	Масса	Масштаб
	Разраб.	Шамрай	Маша	15.01.23		A	925	1:10
	Пров.	Андреева	Андреева	15.01.23		Лист	Листов	1
	Т.контр.	Маслов	Маслов	15.01.23				
	Н.контр.	Печениговский	Печениговский	15.01.23	Лист	Б–ПН–32 ГОСТ 19903–2015 20К–18–0С–350–0П–УЗК–Н ГОСТ 5520–2017		
	Утв.	Печениговский	Печениговский	15.01.23	ТКЗ КБ			

Копировал

Формат А3