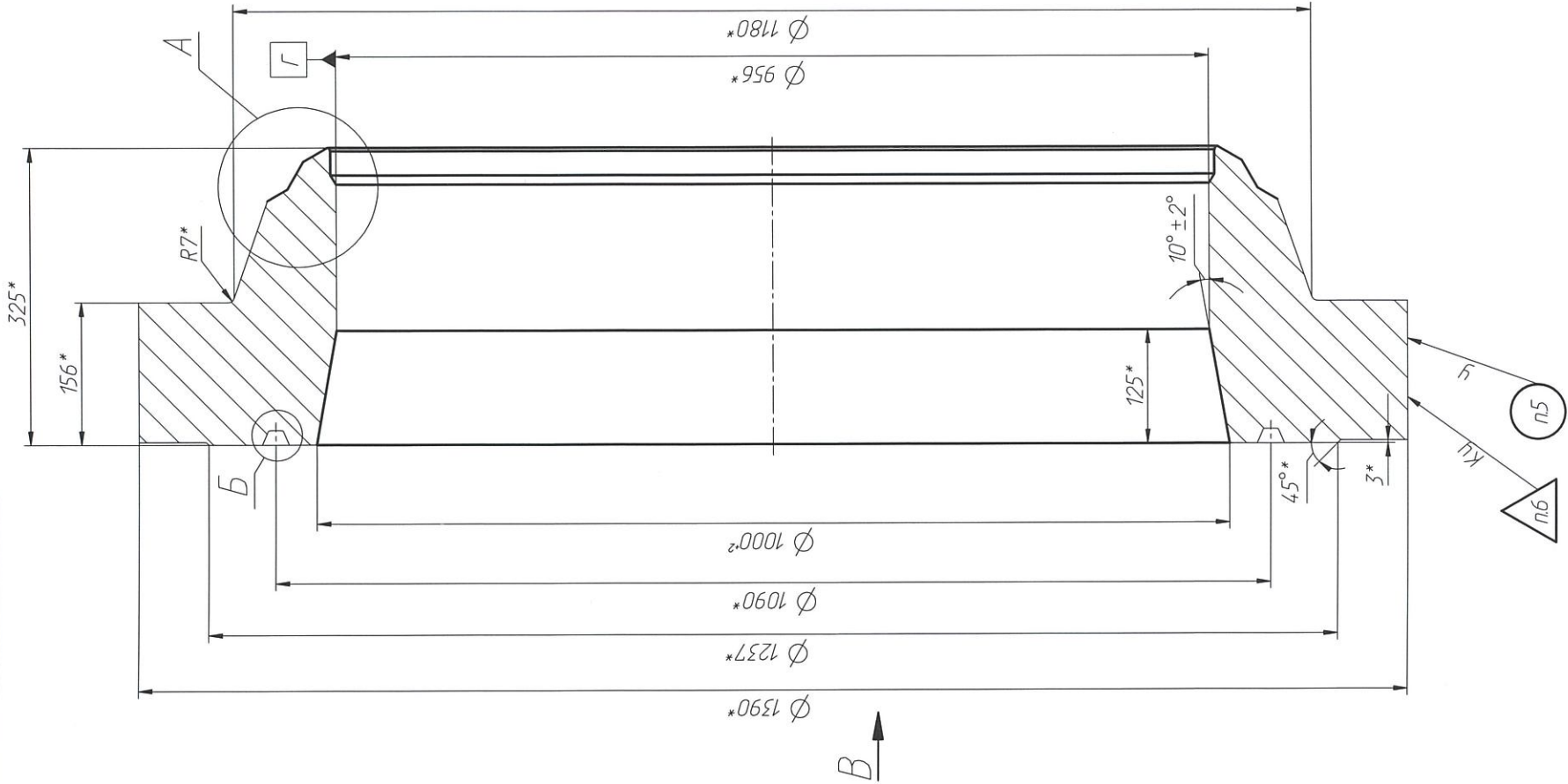
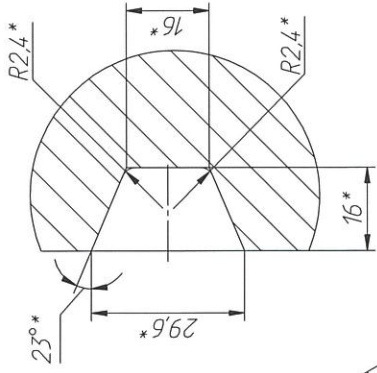


АИЦН1244.1000.100.12.023

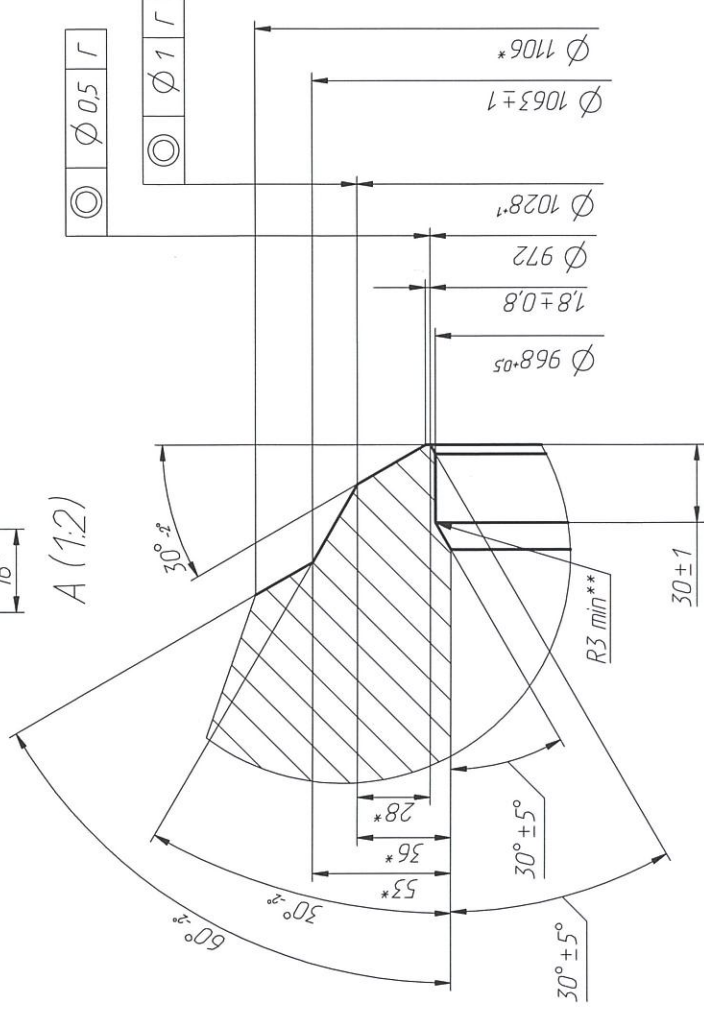
Изм. № подл.	Подп. и дата	Взам.Изм. №	Изм. № дроб.	Подп. и дата	Спроб. №	Лист. пружен.
--------------	--------------	-------------	--------------	--------------	----------	---------------



Б (1:1)



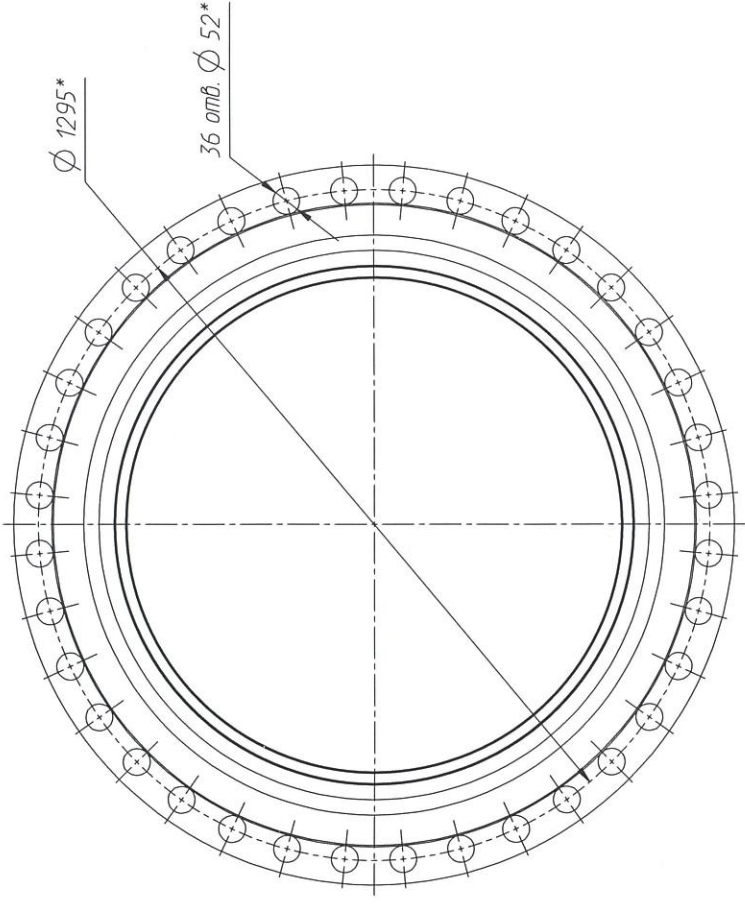
А (1:2)



А (1:2)

А (1:2)

В (1:10)



1. Изготовить из Фланца 1-1000-100-10Г2ФБЮ ГОСТ 287594-90 (фланец поставляется без выполнения кромки под сварку, с внутренним диаметром 956^{±1} мм). Требования к материалу фланца – Гр. IV ГОСТ 8479-70, 590≤σ_в≤710 МПа, σ₀₂≥485 МПа, σ₀₂/σ_в≤0,90, KCV₄₀ не менее 25 Дж/см², 100% УЗК по ГОСТ 24507-80, группа качества 4. Углеродный эквивалент С_э не более 0,43. В состоянии поставки зона кромки под сварку 100%УЗК и 100% РГД, методика контроля и нормы оценки по СТ ЦКБА 025-2006 как для категории 1, зона контроля 50 мм от торца кромки под сварку. Оценочная толщина 32 мм для определения норм оценки УЗК.
2. * Размеры для справок.
3. ** Размеры обеспечить инструментом.
4. После выполнения кромки под сварку на длине 50 мм от торца выполнить контроль ЦД в соответствии с ГОСТ 18442-80, класс чувствительности II, методика и нормы оценки качества в соответствии с СТ ЦКБА 025-2006 как для сварного шва категории 1. Оценить по номинальной толщине кромки под сварку 24 мм.
5. Маркировать: обозначение, марку материала, порядковый номер.
6. Клеить.

АИЦН1244.1000.100.12.023					
Изм.	Лист	Изм. докум.	Подп.	Дата	Лит.
Разраб.	Проф.	И.И.И.И.И.	И.И.И.И.И.	И.И.И.И.И.	И.И.И.И.И.
Т. контр.	И.И.И.И.И.	И.И.И.И.И.	И.И.И.И.И.	И.И.И.И.И.	И.И.И.И.И.
Н. контр.	И.И.И.И.И.	И.И.И.И.И.	И.И.И.И.И.	И.И.И.И.И.	И.И.И.И.И.
Утв.	И.И.И.И.И.	И.И.И.И.И.	И.И.И.И.И.	И.И.И.И.И.	И.И.И.И.И.
Фланец DN1000, PN10,0 МПа					
См. п.1 ТТ					
АЭМ-технологии					
Лит. Масса Масштаб					
Лит. 1167 15					
Лит. Листов 1					