



- Швы варить автоматической сваркой под слоем флюса. Проволока Св-10НМА ϕ 2 мм ГОСТ 2246-70, флюс АН-348-а ГОСТ 9087-81. Подварку корня шва №2 производить электродами ГОСТ 9467-75, длина шва подварки 4,4 мм, масса 3,1 кг. Сварные швы по ГОСТ 8713-79.
- Промежуточный стык труб поз.1, 2 и стык трубы поз. 1 и фланца поз. 4 производить только калиброванными торцами. Отклонение по наружному диаметру калиброванных труб в состоянии поставки не должно превышать ± 2 мм, а овальность должна быть в пределах допуска на диаметр. В случае поступления в цех труб с деформированными торцами овальность торцев выравнять до пределов допуска на диаметр.
- Несоблюдение наружных стыкуемых поверхностей (перепад на стыке) не должен превышать 2 мм.
- Перед сваркой наружную и внутреннюю поверхности труб очистить от масла и грязи на расстоянии не менее 40 мм от торца.
- Стыкуемые кромки перед сборкой должны быть прогреты до $t=200...300^{\circ}\text{C}$.
- Трубы поз. 1 и 2 при стыковке должны быть развернуты таким образом, что бы имеющиеся на них продольные швы были размещены по окружности стыка на расстояние не менее 500 мм друг от друга.
- Фактическая длина трубы поз. 2 определяется в зависимости от длины трубы поз. 1 в состоянии поставки, из условия обеспечения общей длины труб 16900 мм.
- Применение труб поз. 1 короче 10 м не допускается.
- Кривизна отрезков труб (до стыковки) не должна превышать: поз.2 - 14 мм; поз. 1 - 20 мм. Кривизна состыкованной трубы должна быть в пределах 17 мм. Минимальную кривизну трубы вала обеспечить расположением стыкуемых отрезков см. схему 1.
- Биение трубы после обработки не должно превышать 17 мм.
- Запрещается приварка к трубам технологических деталей.
- Все швы подлежат наружному осмотру (до и после зачистки шва) и 100% контролю рентгеновским способом или ультразвуком.
- Перед наружным осмотром швы зачищаются от шлака.
- Допускаются поры и шлаковые включения диаметром не более 3 мм количеством до 10 на длине шва 500 мм с расстояниями между ними не менее 45 мм, подрезы, глубиной до 0,5 мм, удаляются зачисткой, глубиной более 0,5 мм удаляются вырубкой с последующей заваркой и зачисткой заподлицо с основным швом.
- Усиление сварных швов зачистить заподлицо с основным металлом. Зачищенная поверхность швов должна быть гладкой, без царапин и задиrow. Следы от инструмента должны быть ориентированы вдоль оси вала.
- Произвести отпуск сварных швов.
- Допуск параллельности и торцевого биения поверхностей И, Л на диаметре отверстий не более 0,16 мм.
- Допуск соосности поверхностей Ж и К не более 0,4 мм.
- Приемку производить только при наличии оформленного технологического паспорта, с отраженными в нем результатами операционного контроля.
- Обработку по размерам в квадратных скобках производить совместно с сопрягаемой деталью.
- *Размеры для справок.
- ** Согласовать с сопрягаемой деталью.

Формат	Зона	Поз	Обозначение	Наименование	Кол	Примечание
				<i>Детали</i>		
		1		Труба	1	
		2 -01		Труба	1	
		3		Фланец	1	
		4 -01		Фланец	1	

Изм	Лист	№ док.	Подп.	Дата	Лит	Масса	Масштаб
						1064,72	1:25
Проб					Лист	Листов	1
Т.контр.							
Н.контр.							
Утв.							