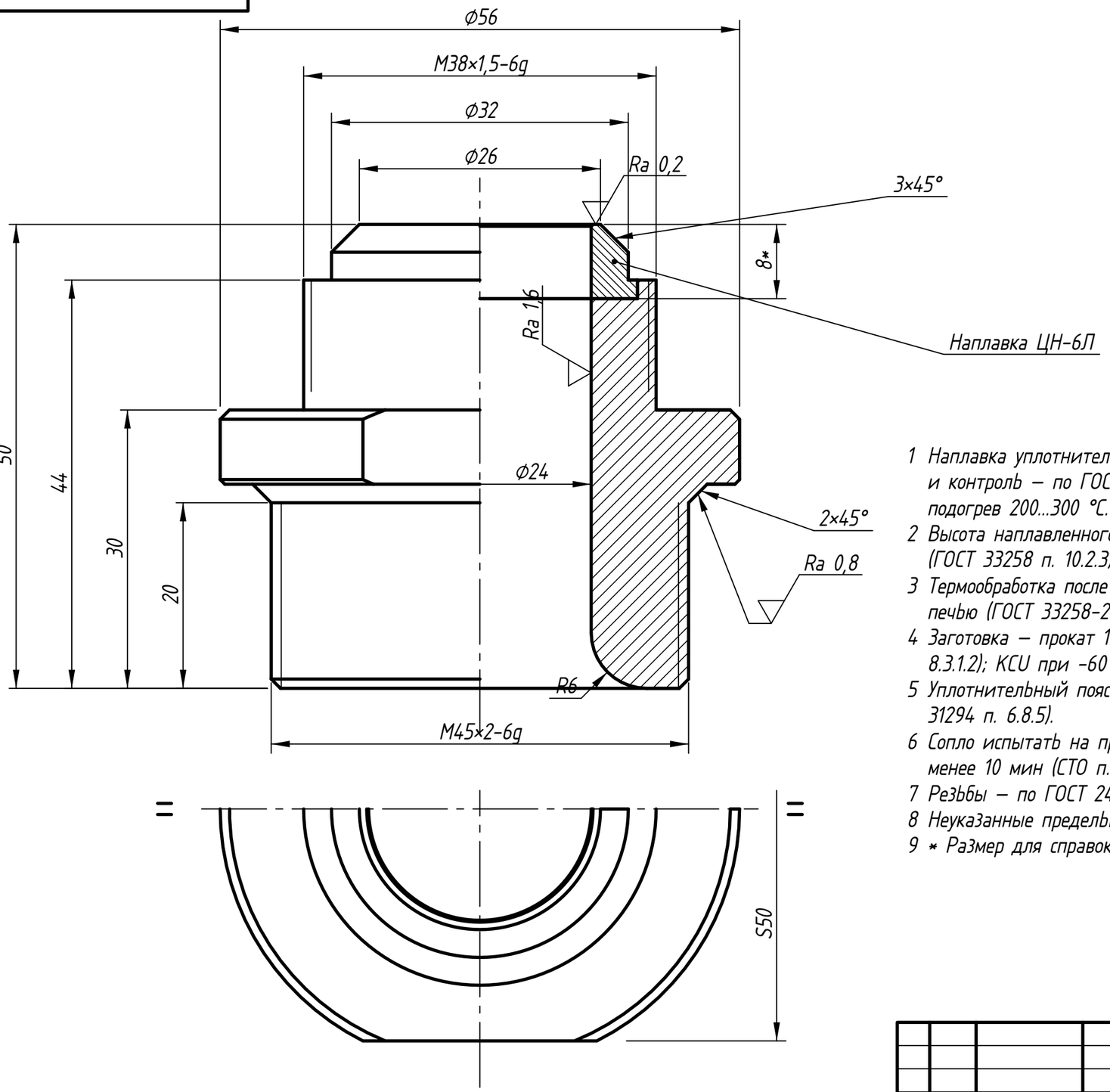
ВКП.25.250.00.002




Ra 6,3

( )

1 Наплавка уплотнительной поверхности – ЦН-6Л (Э-08Х17Н8С6Г) по ГОСТ 10051-75; наплавка и контроль – по ГОСТ 33258-2015 и РД РТМ 26-07-246-80 (СТО Газпром 2-4.1-212 п. 8.3.2.2); подогрев 200...300 °С.

2 Высота наплавленного металла после окончательной механической обработки – не менее 6 мм (ГОСТ 33258 п. 10.2.3); твердость наплавки 29,5...39 HRC.

3 Термообработка после наплавки: нагрев до 850-870 °С, выдержка (2 ± 0,5) ч, охлаждение с печью (ГОСТ 33258-2015, табл. 12).

4 Заготовка – прокат 12Х18Н10Т ГОСТ 5949-2018, ультразвуковой контроль 100 % (СТО п. 8.3.1.2); KCU при -60 °С – не менее 30 Дж/см² (СТО п. 8.3.1.3).

5 Уплотнительный поясок седла ϕ24/ϕ26 притереть; риски, вмятины не допускаются (ГОСТ 31294 п. 6.8.5).

6 Сопло испытать на прочность водой пробным давлением Рпр = 35,0 МПа; выдержка – не менее 10 мин (СТО п. 8.3.5.1, 8.3.5.7). Течь и «потение» не допускаются.

7 Резьбы – по ГОСТ 24705-2004, допуски – по ГОСТ 16093-2004.

8 Неуказанные предельные отклонения размеров: H14, h14, ±IT14/2 (ГОСТ 30893.1).

9 * Размер для справок; наплавку выполнять с припуском на обработку.

| Изм. | Лист | № докум. | Подп. | Дата | ВКП.25.250.00.002 | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| Разраб. | | | | | Сопло | Лит. | Масса | Масштаб |
| Пров. | | | | | | | 0,41 | 2:1 |
| Т.контр. | | | | | | Лист 1 | Листов 1 | |
| Н.контр. | | | | | 12Х18Н10Т ГОСТ 5949-2018 | | | |
| Утв. | | | | | | | | |

Подп. и дата | Инв. № дубл. | Взам. инв. № | Подп. и дата | Инв. № подл.