



1. Неуказанные предельные отклонения размеров H14, h14, IT¹⁴/₂.
2. Gr VI $\sigma_{0,2} \geq 196$ МПа (20 кгс/мм²) ОСТ5Р.9125-84.
3. Заготовку испытать на МКК по методу АМУ ГОСТ6032-2003 с провоцирующим нагревом.
4. Провести УЗК по ОСТ5Р.9675-88 объем контроля по группе 2п ГОСТ 24507-80.
5. Испытать на прочность гидравлическим давлением 2,4 МПа. (24кгс/см²).
6. Маркировать и клеймить шрифтом 5 Пр3 ГОСТ 26.008-85 глубиной 0,5 мм по РД 5.35.9504-86.
7. Перед монтажом подвергнуть химической очистке по I группе ОСТ5Р.9527-94.
8. Разделку кромок под сварку производить после гидравлических испытаний.
9. Остальные технические требования по ОСТ 5Р.5536-2010.

Размеры, мм Таблица 1

Обозначение	D	D1	d	d1	L	L1	L2	L3	L4	L5	l	R	R1	R2	s _{min}	Масса, кг	Маркировка, Ху
БЗС.22220.363453.2001	282	273	259	264	395	250	61	25	290	290	75	129,5	40	8	11	74,5	Dу250, Ру 1,6 МПа
-01	392	377	359	366	575	375	121	30	400	400	100	179,5	50	8	16	204,8	Dу350, Ру 1,6 МПа

СОГЛАСОВАНО

Гл. металлург Мурзин
Отг. 264 Смирнов
Подразделение
Утв. Ушк. Н.

БЗС.22220.363453.2001				Лит.	Масса	Масштаб
Колено прямое приварное из коррозионностойкой стали Ду..., Ру 1,6 МПа				см.табл.	-	-
08Х18Н10Т ГОСТ5632-2014				Лист	Листов	1

Изм. № 001
29.8.5
Лист 1 из 1
Дата 15.02.17
Изм. № 001
22220.363453.2001.05
Справ. №