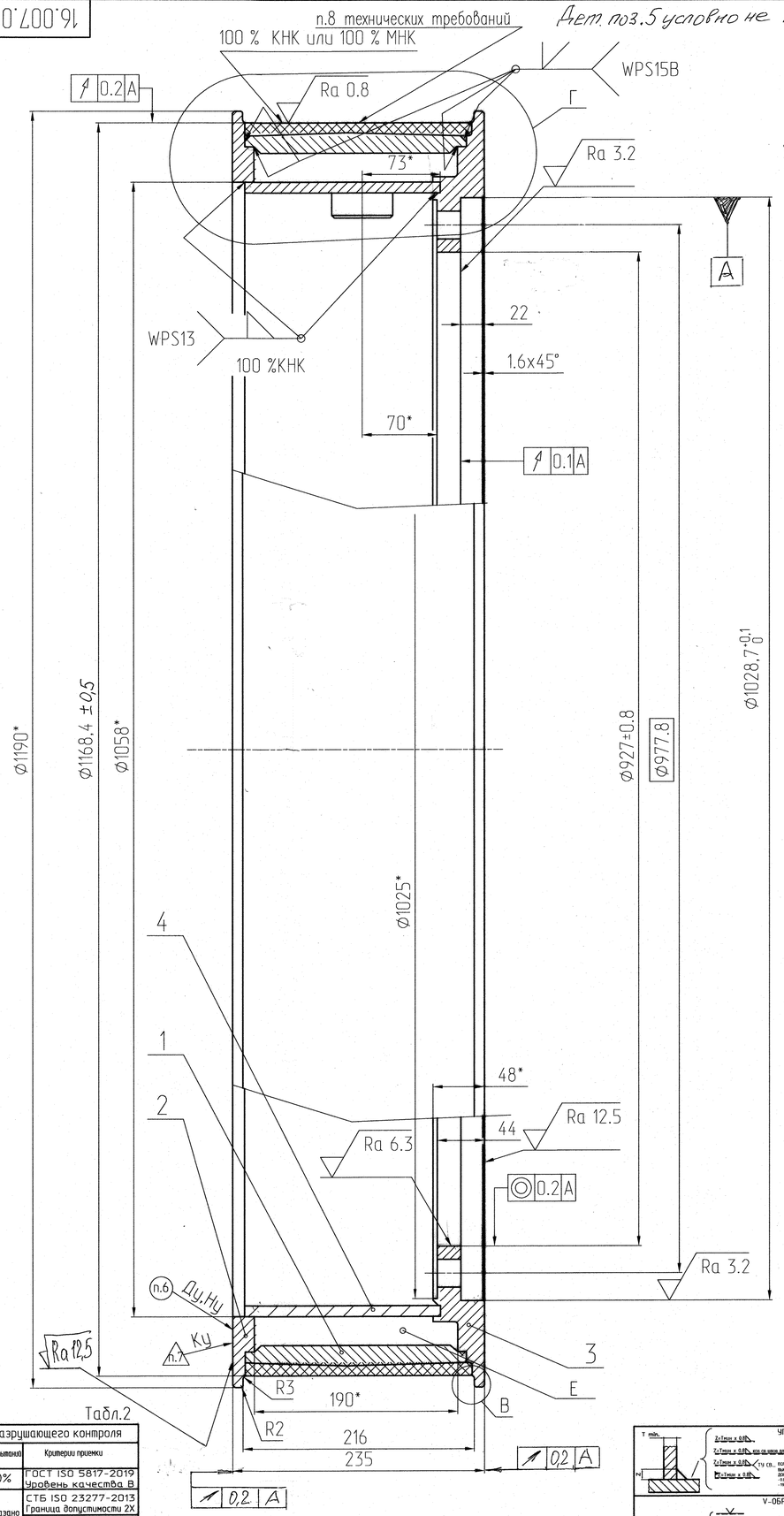
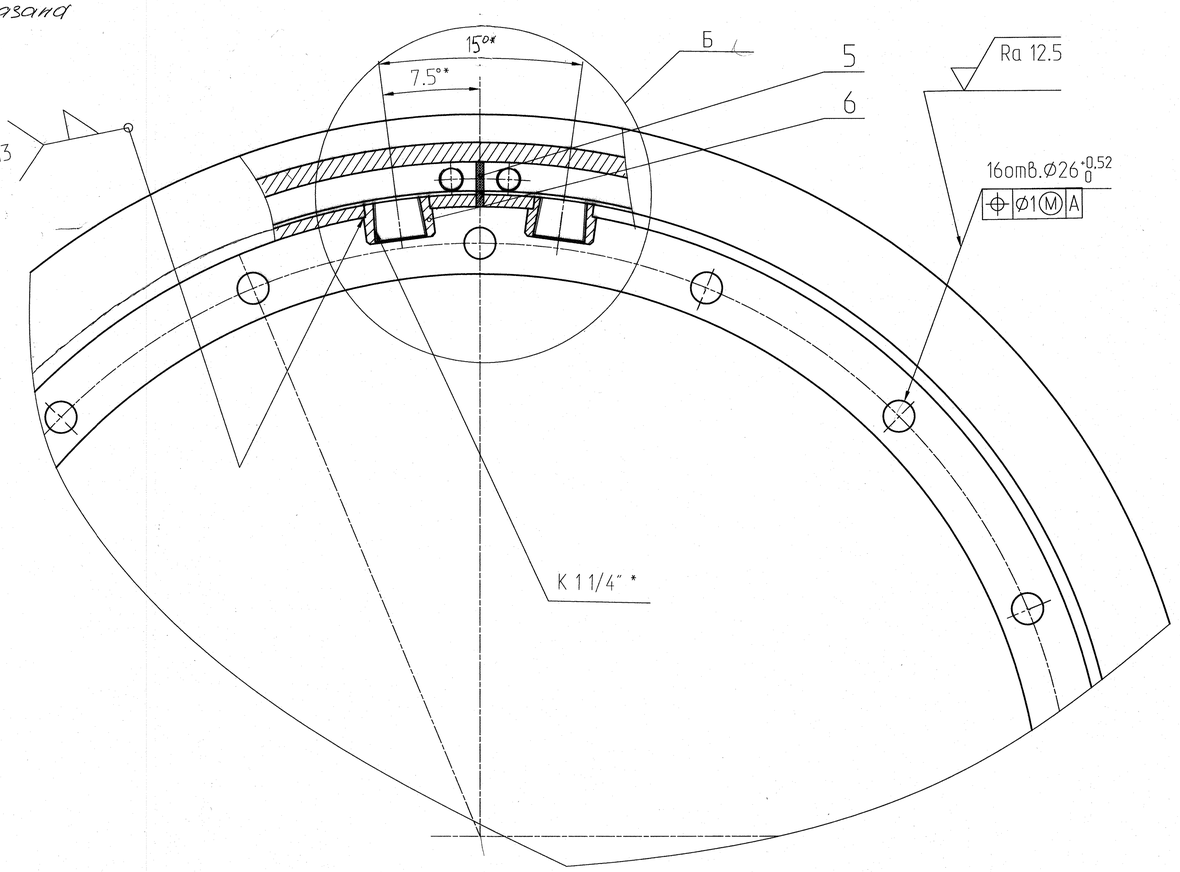
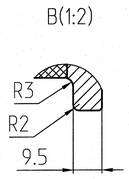
16.007.011.000СБ

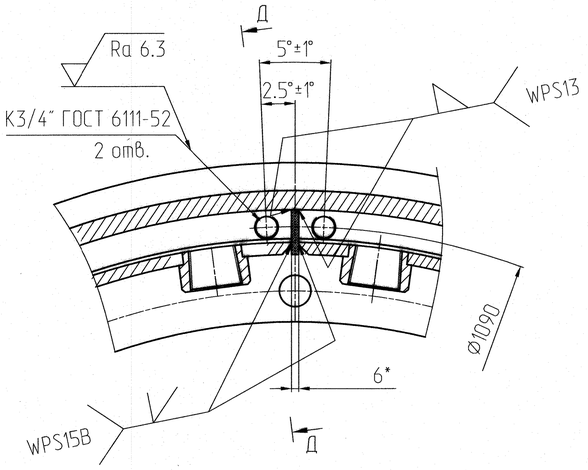
Дет. поз.5 условно не показана



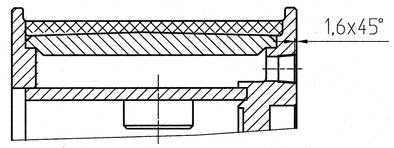




Б



Д-Д



Г

Обработка обода до наплавления

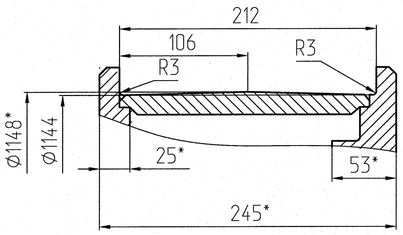


Табл.2

Требования неразрушающего контроля

Тип неразрушающего	Объем испытаний	Критерии приемки
Визуальный неразрушающий контроль (ВНК)	100%	ГОСТ ISO 5817-2019 Уровень качества В
Капиллярный неразрушающий контроль(КНК) или магнитопорошковой неразрушающий контроль (МНК)	где указано	СТБ ISO 23277-2013 Граница допустимости 2X
		СТБ ISO 23278-2013 Граница допустимости 2X
Ультразвуковой контроль (УЗК)	---	---

Табл.1

1. *Размеры для справок.
2. Общие допуски по ГОСТ 25346: H14,h14,±IT14/2.
3. Неуказанная шерох.обраб.поверхн. Ra 25
4. Испытать гидравлически полость Е давлением 5 МПа в течение 10 минут через отв .1 1/4 ". Отв. К3/4" заглушить пробками поз. 9.
5. Выполнить неразрушающий контроль качества сварных соединений (см. табл. 2) в соответствии:
СТБ ЕН 970–2003 "Контроль неразрушающий сварных соединений. Визуальный метод".
СТБ 1172-99 "Контроль неразрушающий. Контроль проникающими веществами (капиллярный). Общие положения".
СТБ ISO 17638–2013 "Контроль неразрушающий сварных соединений. Контроль магнитопорошковый".
6 Маркировать номер чертежа , дата изготовления.
7. Клеймить клеймо сварщика.
8. Произвести наплавку металла согласно технологическим указаниям. (наплавка происходит под флюсом, НВ 480–500 , рабочая температура 500°).

					16.007.011.000СБ	
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Обод тормозной 01906483 Сборочный чертеж	Лит. / Масса / Масштаб: 340 / 1:2.5
Разраб.		Ястремская		11.12.26		
Пров.		Белова		11.12.26		Лист 1 / Листов 1
Т. контр		Писарев		11.12.26		
Н. контр		Василенко			ОАО "Сейсмотехника"	
Утв.		Селезнева		28.12.26		

Копировал

Формат А1

Перв. примен. 16.007.011.000

Справ. № АРС-225БН

Подп. и дата

Инв. № дубл.

Взам.инв.№

Подп. и дата

Инв.№ подл.