

16659.2

Перв. примен.

Справ. №

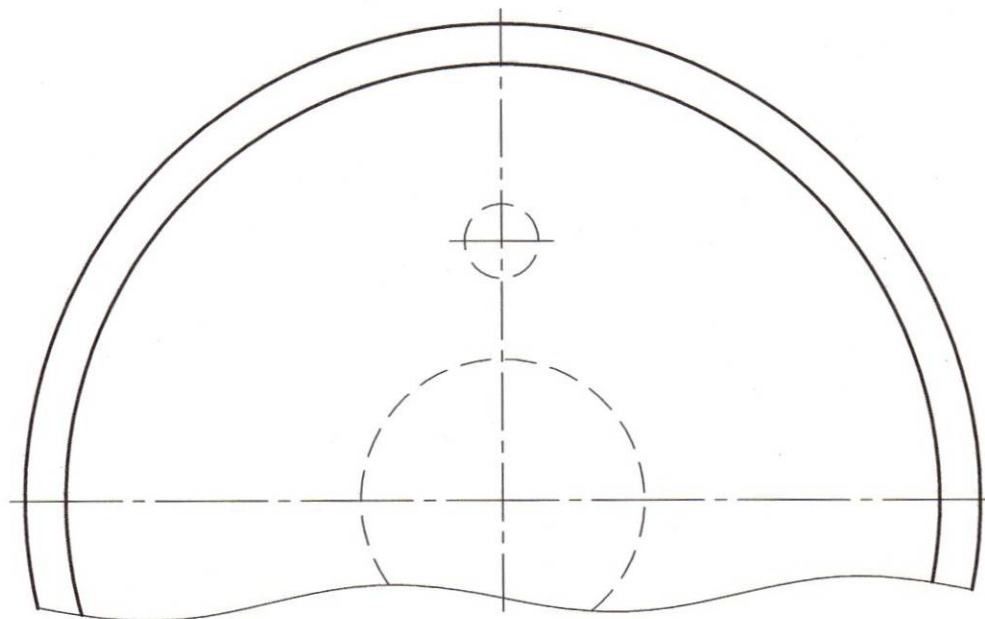
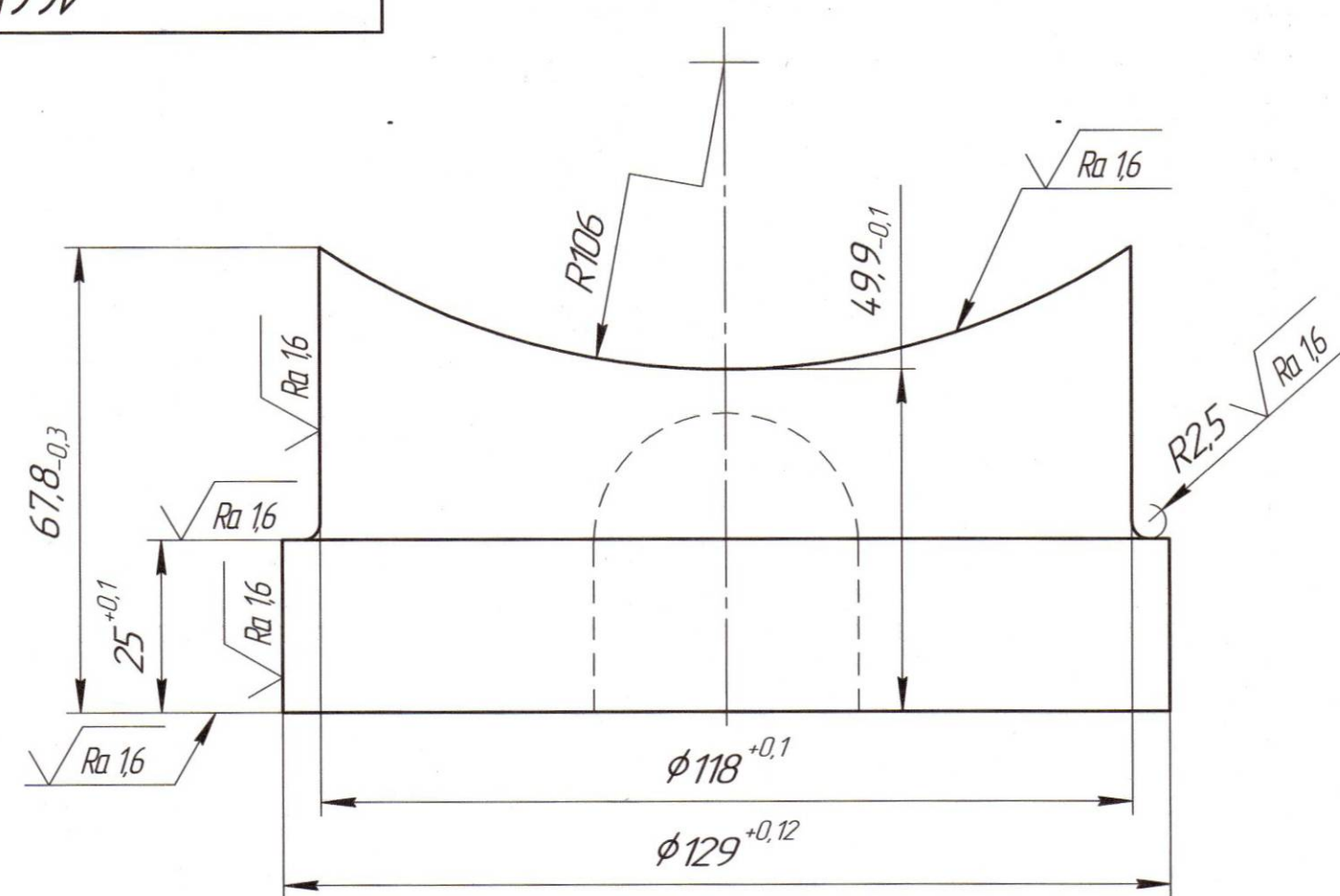
Подп. и дата

Инд. № автог.

Взам. инд. №

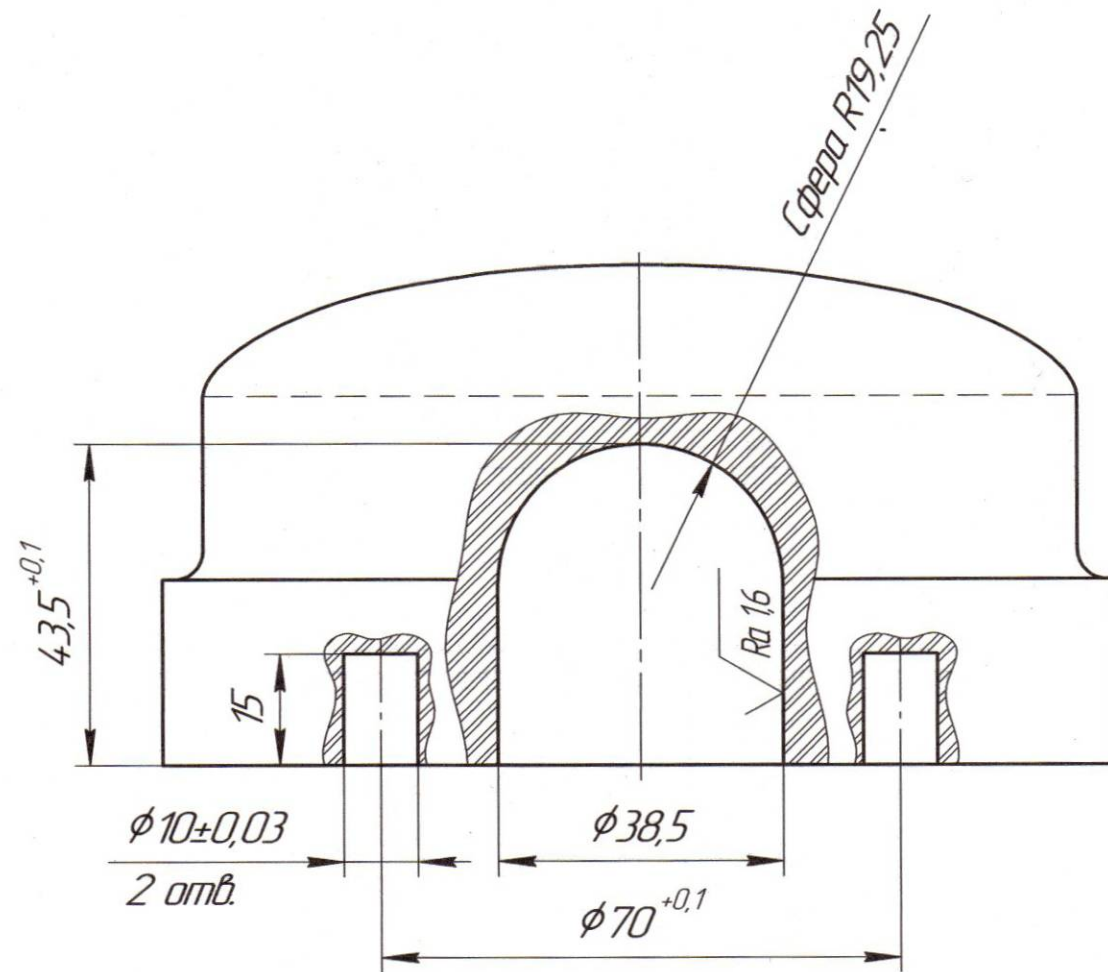
Подп. и дата

Инд. № подл.



7. Размеры детали соответствуют размерам для заказа запасных частей согласно фирменного каталога.

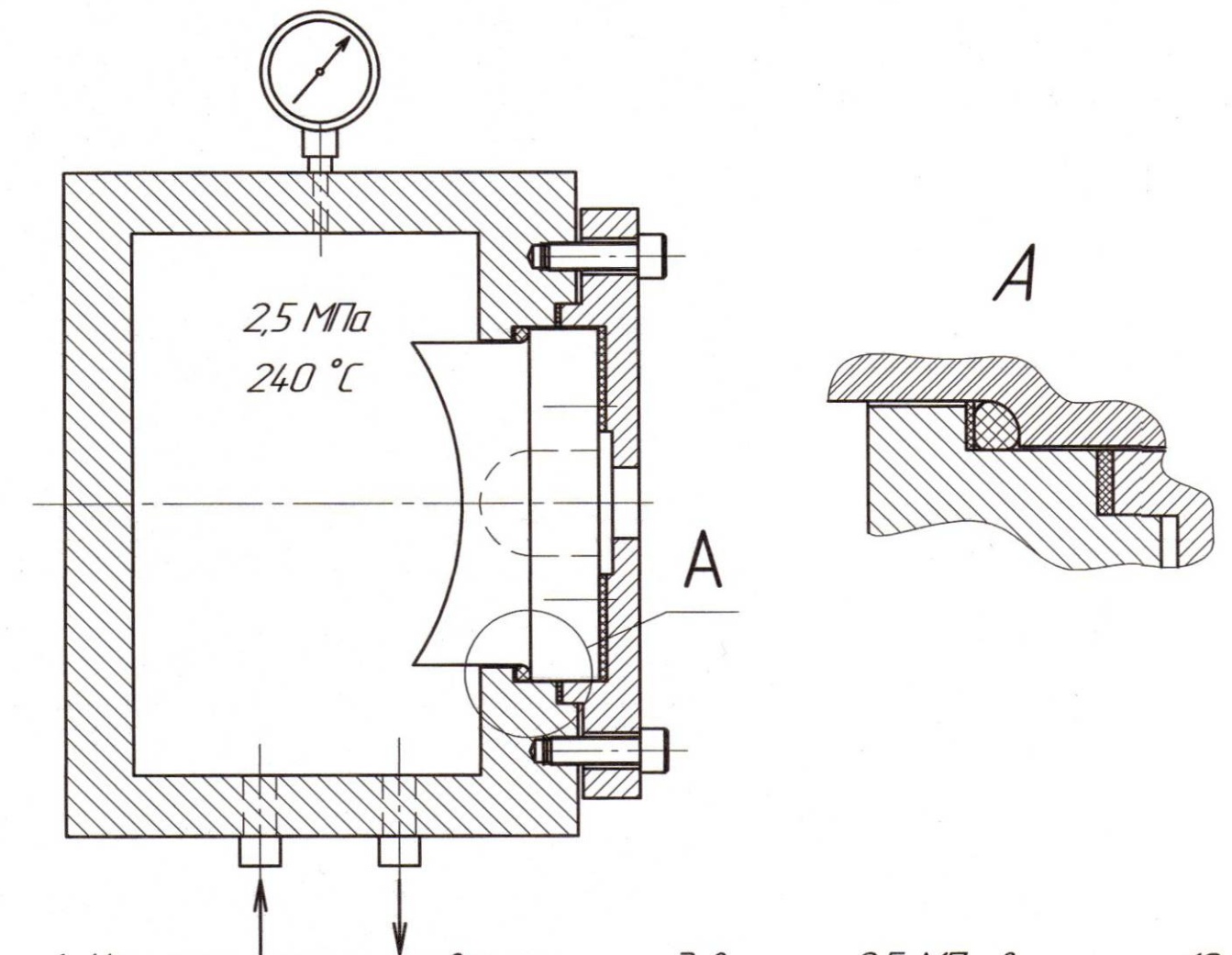
8. * Размеры для справок.



- наименование, обозначение и идентификационный (заводской) №;
 - назначение корпуса;
 - давление номинальное или давление рабочее, МПа;
 - рабочая среда;
 - температура рабочей среды, °С;
 - тип присоединения к трубопроводу (ссылочный документ с № чертежа);
 - масса, кг;
 - сведения о материале детали;
 - сведения об испытании с № протокола испытания;
 - иные сведения, обеспечивающие безопасность эксплуатации изделия.
4. Шероховатость обеспечить технологической формовочной оснасткой не ниже указанной на чертеже.
5. Максимальная температура рабочей среды пара 240 ± 12 °С при рабочем давлении $2,0 \pm 0,1$ МПа.
6. $H_{14}, h_{14}, \pm \frac{IT_{14}}{2}$.

Схема испытания детали
(согласно установки стакана на существующем оборудовании)

√ Ra 3,2 (√)



1. Испытать корпус пневматическим давлением 2,5 МПа в течении 10 мин. при температуре 240 °С на изготовленном испытательном стенде согласно схемы испытания на чертеже с оформлением по итогам протокола испытания.
2. Маркировать: товарный знак предприятия-изготовителя, регистрационный номер, рабочее давление, дату испытания.
3. Разработать паспорт на деталь. Паспорт должен включать в себя следующую информацию:
 - наименование и адрес изготовителя;
 - дата изготовления (производства);

Архив СГМ
ООО "Камский кабель"
№ 232

				АНВ №10 Линия непрерывной вулканизации ф. "Troester" Труба вулканизационная Датчик положения кабеля			16659.2		
Изм./Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Корпус	Лит.	Масса	Масштаб		
Разраб.	Емельянов В.А.	Ем	22.02.24		И	2,5	1:1		
Проб.					Лист	Листов 1			
Т.контр.					Керамика Frialit(Al ₂ O ₃) F99,7				
И.контр.	Ковыляев Э.П.	К	22.02.24	ООО "Камский Кабель" СГМ					
Утв.				Формат А4×3					

Копировал

Формат А4×3