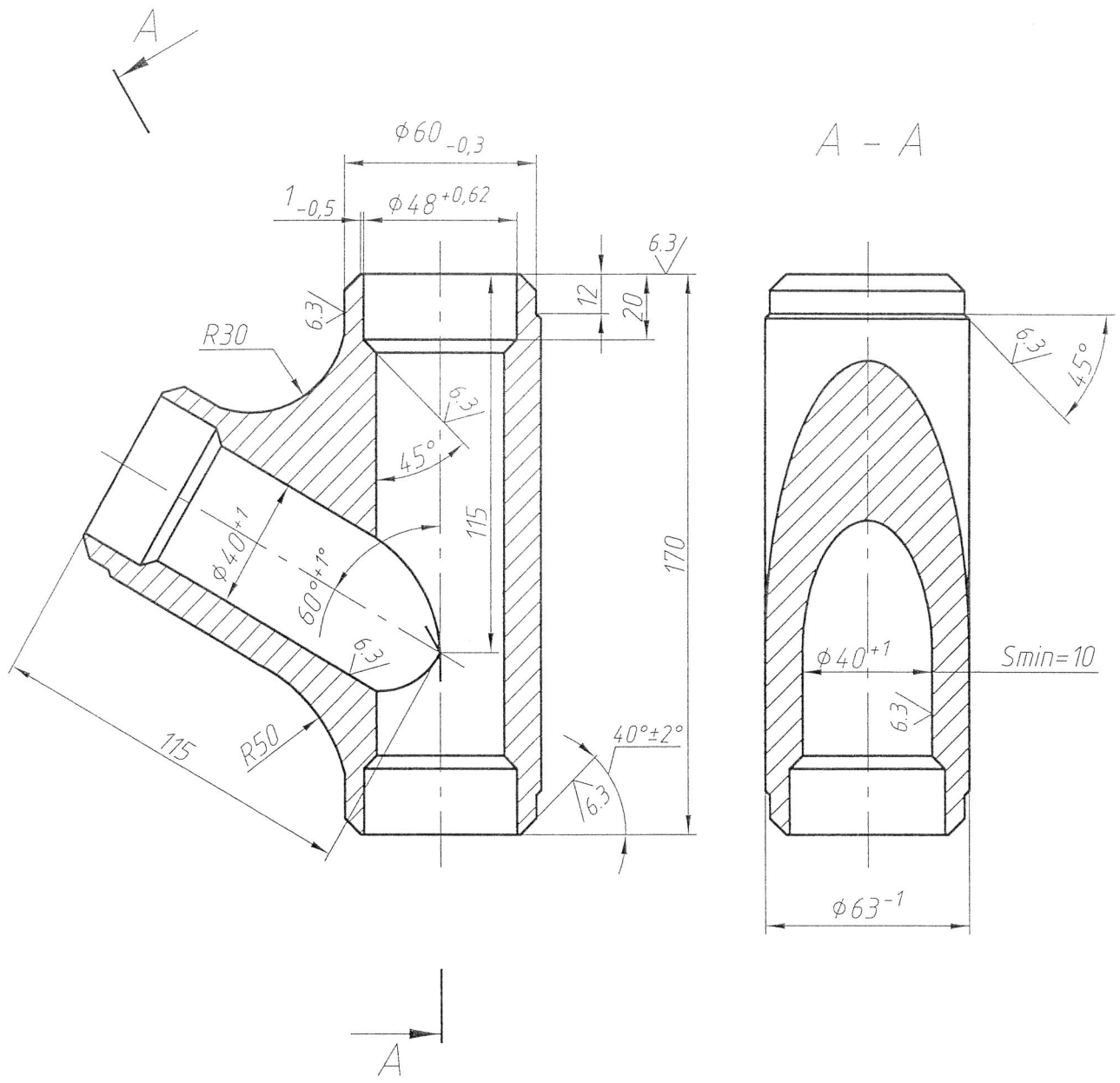

1. Паковки II группы, категории Т, δ_t – величина предела текучести определяется при температуре 450°С. Заготовку подвергнуть 100% УЗК
2. Поверхность поковки должна быть очищена от окалины
3. На наружных и внутренних поверхностях не должно быть трещин, закатов, плён, песочин, волосовин, раковин, свищей и других дефектов
4. Все острые кромки притупить
5. Развилку подвергнуть гидравлическому испытанию на $P_{пр}$=(304–310 кгс/см^2).

Допускается производить гидравлическое испытание совместно с блоком или трубой

6. Допуски на штампованную поковку по ГОСТ 7505–74 II класс точности
7. Допуск соосности ϕ60 и ϕ48 относительно общей оси не более 0.1мм
8. Неуказанные предельные отклонения размеров по $\pm\frac{JT16}{2}$
9. Остальные тех.требования по СТО ЦКТИ 10.002–2007

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	12823			
Разраб.		М.А.Луговых		24.05.12	Развилка	Лит.	Масса	Масштаб
Пров.		А.Ю.Бусь		24.05.12			3.4	1:2
						Лист	Листов	
Н.ПТО		А.М.Рогатых			Ст20 ОСТ108.030.113-87	ОАО "Кузбассэнерго" НКТЭЦ ПТО		
Н.КЦ		С.В.Рябцев		28.05.12				
Утв.		В.А.Носков						

Перв. примен.
Справ. №
Подп. и дата
Инв. № дубл.
Взам. инв. №
Подп. и дата
Инв. № подл.