

ЖН 187370

РЕГИСТРАЦИЯ
ГУП ЦНИИМ

В.П. Кузнецов 2000 г.

Группа В 55

СОГЛАСОВАНО

УТВЕРЖДАЮ

Генеральный директор
ОАО «ОХМЗ-Гиредмет»



А.А. Семин
А.А. Семин
2000 г.

Генеральный директор
ГУП «ЦНИИМ»



В.П. Кузнецов
В.П. Кузнецов
" 2000 г.

ПРУТКИ ПРЕССОВАННЫЕ ОБТОЧЕННЫЕ
ИЗ НИОБИЕВОГО СПЛАВА МАРКИ Н610В5МЦУ (ЛН-1)

ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ

ТУ АДИ 500-2000

(Впервые)

Дата введения с 01.11. 2000

СОГЛАСОВАНО

РАЗРАБОТАНЫ

Главный специалист
ОАО «ОХМЗ-Гиредмет»

Е.А. Юдин
Е.А. Юдин
2000 г.

Начальник отдела
стандартизации ГУП ЦНИИМ

П.А. Цвинтарный
П.А. Цвинтарный
«20» 10 2000 г.

Начальник отдела

Я.М. Виторский
Я.М. Виторский
«20» 04 2000

2000

Настоящие технические условия (ТУ) распространяются на прессованные обточенные прутки из ниобиевого сплава марки НБ10В5МЦУ (ЛН-1), предназначенные для дальнейшей обработки давлением.

Перечень нормативных документов, на которые имеются ссылки в настоящих ТУ приведен в приложении А.

Пример условного обозначения при заказе и в другой документации :

Пруток прессованный из из ниобиевого сплава марки НБ10В5МЦУ (ЛН-1) диаметром 70 мм по ТУ АДИ 500-2000.

«Пруток ЛН-1 Ø70 мм ТУ АДИ 500-2000»

ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

1.1 Прутки должны соответствовать требованиям настоящих ТУ и изготавливаться по технологическому процессу, утвержденному в установленном порядке.

1.2 Прутки изготавливают из слитков ниобиевого сплава марки НБ10В5МЦУ (ЛН-1) по ТУ 48-4-248.

1.3 Основные параметры и характеристики

1.3.1 Прутки изготавливают диаметром 70 мм. Предельные отклонения по диаметру ±0,06 мм. Длина прутков немерная.

1.3.2 Прутки поставляют с механически обработанной поверхностью.

ТУ АДИ 500-2000

№ п/п	Утвердил	Исполн.	Дата			
	<i>[Signature]</i>	<i>[Signature]</i>	19.12	Прутки прессованные обточенные из ниобиевого сплава марки НБ10В5МЦУ (ЛН-1) Технические условия	Лист	Листов
					2	8
				ГУП «ЦНИИМ»		

Параметр шероховатости должен быть не более 80 мкм по ГОСТ 2789.

1.3.3 Химический состав сплава Н610В5МЦУ (ЛН-1) должен соответствовать требованиям ГОСТ 26468.

1.3.4 На поверхности прутков не допускаются трещины, а также дефекты в виде надрывов, вмятин и др. Допускается пологая зачистка дефектов на глубину не выводящую прутков за пределы минусовых предельных отклонений.

1.4 Маркировка, упаковка

1.4.1 Каждый пруток должен иметь маркировку. На торец каждого прутка наносит маркировку ударным способом или электрокарандашом. Маркировка должна содержать марку сплава и номер партии.

1.4.2 Прутки поставляют без консервации, упакованными в деревянные ящики.

Упаковка должна исключать свободное перемещение продукции в ящике.

1.4.3 На каждом ящике должно быть четко написано несмываемой краской условное обозначение прутков, номер партии, масса упаковочного ящика (брутто) и дополнительная надпись «не бросать».

2 ПРАВИЛА ПРИЕМКИ

2.1 Прутки предъявляют к приемке партиями. Партией считают прутки, изготовленные из одной партии слитков, одной садки термической обработки (отжиг-рекристаллизация по режиму изготовителя, по одному технологическому процессу).

ТУ АДИ 500-2000

Лист

3

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата

2.2 Масса партии не должна превышать 200 кг.

2.3 Каждую партию прутков подвергают приемо-сдаточным испытаниям на соответствие требованиям настоящих ТУ в объеме и последовательности, указанных в таблице 1.

Таблица 1

Наименование испытания	Номер пункта в разделе		Объем выборки от партии
	Технические требования	Методы контроля	
1. Контроль соответствия Требованиям ТУ	1.1-1.4	3.1-3.4	каждая партия прутков
2. Контроль размеров	1.3.1	3.1	100 %
3. Контроль шероховатости	1.3.2	3.2	1 пруток
4. Контроль химического состава.	1.3.3	3.4	каждая партия
5. Контроль качества поверхности	1.3.4	3.3	100 %
6. Контроль маркировки, укладочной.	1.4	3.3	100 %

2.4 Каждую партию прутков сопровождают документом о качестве, в котором указывают:

- наименование предприятия-изготовителя и его местонахождение;
- условное обозначение прутков;
- номер партии;
- массу партии;
- количество прутков;
- результаты приемо-сдаточных испытаний;
- дату изготовления;
- наличие технического контроля;
- массу партии (нетто);
- обозначение настоящих ТУ.

Затем прутки подлежат отгрузке или принятию на хранение.

3 МЕТОДЫ КОНТРОЛЯ

3.1 Контроль размеров прутков (п.1.2.1) производят штангенциркулем по ГОСТ 166, линейкой по ГОСТ 427.

3.2 Контроль шероховатости поверхности прутков (п.1.2.2) производят по ГОСТ 2789.

3.3 Контроль качества поверхности (п.1.2.6), маркировки и упаковки (п.1.4) производят визуально при искусственном или естественном освещении не менее 300 люкс.

3.4 Химический состав сплава подтверждается документом о качестве на партию слитков завода-изготовителя.

ТУ АДИ 500-200

Лист

5

Изм.	Дет.	№ докум.	Подп.	Дата
------	------	----------	-------	------

4 ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ И ХРАНЕНИЕ

4.1 Упакованные прутки транспортируют любым видом транспортных средств с соблюдением правил перевозки, действующих на транспорт конкретного вида.

4.2 Хранение упакованной продукции следует осуществлять в закрытом помещении, не содержащем паров окислителей и других веществ, вызывающих коррозию.

Условия хранения должны соответствовать группе 2 (С) по ГОСТ 15150.

4.3 При погрузке и разгрузке соблюдать осторожность (не бросать).

5 ГАРАНТИИ ИЗГОТОВИТЕЛЯ

5.1 Изготовитель гарантирует соответствие прутков из сплава НБ10В5МЦУ (ЛН-1) требованиям настоящих ТУ при соблюдении условий их транспортирования и хранения.

ТУ АДИ 500-2000

Лист

6

ПРИЛОЖЕНИЕ А

(справочное)

Перечень

нормативных документов, на которые имеются ссылки

Обозначение документа	Номер раздела, пункта, подпункта в котором имеется ссылка
ГОСТ 166-89	3.1
ГОСТ 427-75	3.1
ГОСТ 2789-73	1.2.2; 3.2
ГОСТ 15150-69	4.2
ГОСТ 20468-85	1.2.4
ТУ 48-4-248-92	1.3.1
«Правила перевозки грузов» МПС, изд. «Транспорт» Москва, 1983 г.	4.1
«Правила перевозки грузов авто транспортом» МПС, изд. «Транспорт», Москва, 1984 г.	4.1

ТУ АДИ 500-2000

Лист

7

Лист регистрации изменений

№ докум.	Номера листов (страниц)				Всего листов (страниц) в документе	№ документа	Входящий № сопроводительного документа	Подпись	Дата
	измененных	замененных	новых	аннулированных					

ТУ АДИ 500-2000