

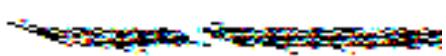
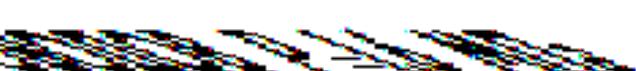


THE
LAW
OF
MATERIALS

BY

JOHN H. DIXON

A PRACTICAL TREATISE ON THE
MANUFACTURE OF
IRON AND STEEL



WITH A HISTORY OF THE
INDUSTRY IN THE UNITED STATES

AND A PRACTICAL TREATISE ON THE
MANUFACTURE OF
IRON AND STEEL

WITH A HISTORY OF THE
INDUSTRY IN THE UNITED STATES

AND A PRACTICAL TREATISE ON THE
MANUFACTURE OF
IRON AND STEEL

WITH A HISTORY OF THE
INDUSTRY IN THE UNITED STATES

AND A PRACTICAL TREATISE ON THE
MANUFACTURE OF
IRON AND STEEL

WITH A HISTORY OF THE
INDUSTRY IN THE UNITED STATES

AND A PRACTICAL TREATISE ON THE
MANUFACTURE OF
IRON AND STEEL

WITH A HISTORY OF THE
INDUSTRY IN THE UNITED STATES

AND A PRACTICAL TREATISE ON THE
MANUFACTURE OF
IRON AND STEEL

WITH A HISTORY OF THE
INDUSTRY IN THE UNITED STATES

AND A PRACTICAL TREATISE ON THE
MANUFACTURE OF
IRON AND STEEL

WITH A HISTORY OF THE
INDUSTRY IN THE UNITED STATES

AND A PRACTICAL TREATISE ON THE
MANUFACTURE OF
IRON AND STEEL

WITH A HISTORY OF THE
INDUSTRY IN THE UNITED STATES

Поправка к ГОСТ 8965—75 Части соединительные стальные с цилиндрической резьбой для трубопроводов $P = 1,6$ МПа. Технические условия [см. Переиздания (август 1984 г.) и (январь 1988 г.)]

В каком месте	Напечатано	Должно быть
Пункт 2.4	ГОСТ 6357—81 (класс Б)	ГОСТ 6357—81 (класс В)

(ИУС № 5 2008 г.)

перпендикулярны к оси шаров. Отклонения не должны превышать 1°.

(Начало ввода в действие, Исп. № 1).

2.9. Торцевые поверхности стоков в складах должны быть перпендикулярны к осям проходов. Отклонение не должно превышать 1°.

2.10. Допускаются следующие предельные отклонения для строительных единиц сданательных частей:

- 1,5 мм — для длины до 50 см;
- 2,0 мм — для длины от 50 до 100 см;
- 2,5 мм — для длины св. 100 до 200 см.

(Начало ввода в действие, Исп. № 1).

3. ПРИМЕРЫ ПРИЕМКИ

3.1. Соединительные части проверяются в дрениаже партиями. Партия должна состоять из соединительных частей одного размера одной марки стали в соответствии с данными документом на изготовление ГОСТ 10692—80.

Максимальный — не более 1 п.

(Начало ввода в действие, Исп. № 1).

3.2. Отбор единиц, подлежащих проверке их качества, производится методом случайной выборки из разных мест партии.

3.3. Проверка внешнего вида единичных подвергается каждая соединительная часть партии.

Для проверки внешнего вида соединительных частей, изъятых из труб, прошедших 100%-ной контроле качества физических испытаний без разрушения или 100%-ное издавленческое испытание, отбирают не менее 1% соединительных частей из партии.

3.4. Для контроля размеров разбирают не менее 40 соединительных частей от партии.

3.5. Для проверки перпендикулярности торцевой плоскости оси прохода, скосности осей нарезки резьбы, наружного диаметра и длины отбирают не менее 10 соединительных частей для каждого вида испытаний.

3.6. Для проверки качества никелевого покрытия (толщины и сплошности) отбирают не менее 5 соединительных частей от партии.

3.7. Для проверки прочности соединительных частей отбирают не менее 1% соединительных частей от партии.

3.8. Для получения международных результатов испытаний хотя бы по одному из показателей по всему проводят повторные испытания на удвоенной выборке.

Результаты повторных испытаний распространяются на всю партию.

1. The first step in the process of creating a new product is to identify a market need or opportunity. This involves conducting market research to understand consumer needs, preferences, and behaviors. It also requires analyzing existing products in the market to identify gaps or areas where innovation can be applied.

2. Once a market need is identified, the next step is to develop a product concept. This involves defining the product's features, benefits, and positioning. It may involve creating prototypes or sketches to visualize the product and refine its design. The product concept should be clearly defined to guide the development process.

3. The third step is to plan the product development process. This involves determining the resources required, setting timelines, and establishing a budget. It may also involve identifying key stakeholders and their roles in the development process. A detailed project plan can help ensure that the development process is efficient and effective.

4. The fourth step is to execute the product development process. This involves bringing together the necessary resources and starting the actual development work. It may involve working with suppliers, manufacturers, and other partners to produce the product. The execution phase requires careful monitoring and management to ensure that the product is developed according to plan and meets quality standards.

5. The fifth step is to test and validate the product. This involves conducting various types of testing, such as user testing, performance testing, and safety testing, to ensure that the product meets its intended purpose and is safe for use. Testing results can provide valuable feedback for refining the product and addressing any issues that arise.

6. The final step is to launch and market the product. This involves launching the product into the market through various channels, such as retail stores, online platforms, or direct sales. It also involves creating marketing materials, such as brochures, website content, and social media posts, to promote the product and attract potential customers. The marketing strategy should be aligned with the product's unique selling points and target audience.