Восстановленный подлинник № 11

00.9060.002СБ

Восстановлен с подлинника
Верно: [signature] 10.12.01

Справ. № 13154

Инв. № подл.	Подп. и дата	Взам. инв. №	Инв. № дубл.	Подп. и дата
62735	11.06.26 (Подп.)	39069		

5518 (габаритный)

450 720 320 280 2200 360

250 13×80=1040 150 9×80=720 110 80 160 110 140 130 8×100=800 130 3×100=300 120 100

80 80 100

4 отв.

3165

4650

3000±5

390±2

2750±5

2026

640±2

100

ф51×2,5

ф140×4,5

4470 1600

Б В Г Д Е

А-А

ф219×8

2100±5

Д-Д

520 (ось оси барабана)

Δ8

Δ5

30

I
М 1:10

7...25

Трубы развальцевать

II
М 1:10

К-К
М 1:2

8 6 100 30

Г-Г
М 1:10
(для исп. 00.9060.002-01)

ГОСТ 16037-70-44-Δ5

М-М (1:5)

Т3-Δ3

202 10 40 10 4 4 28

С-С
М 1:5

80±1

Δ5

Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Масса ед., кг	Примечание
1	00.9060.002-01	Барабан	1	2340	
5	00.9060.002-02	Днище	2	180	
6	00.9060.002-03	Днище	1	180	
7	00.9060.002-04	Обечайка	1	1100	
9	00.9060.002-05	Обечайка	1	1100	
10	5001-82-00	Подп.	1	3401	
12	00.9060.002-06	Обечайка	1	1100	
14	00.9060.002-07	Обечайка	1	1100	
16	00.9060.002-08	Обечайка	1	1100	
17	00.9060.002-09	Обечайка	1	1100	
18	00.9060.002-10	Обечайка	1	1100	
23	00.9060.002-11	Обечайка	1	1100	

10	-	5001-82-00	Подп.	23401		
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата		
Разраб.		Кравцова	Подп.			
Пров.		Клинников	Подп.			
Т.контр.						
Рук.		Останенко	Подп.			
Н.контр.		Клинников	Подп.			
Утв.		Дорожков	Подп.			

00.9060.002СБ

Блок - котел
сборочный чертеж

Лит.	Масса	Масштаб
Б		1:20
Лист 1	Листов	

e-mail: dkwr@mail.ru
тел: +7(3852)39-02-53

DKBр.ру

Копировал Дерягина

Формат А2

00.9060.002СБ

Восстановлен с подлинника

Взам. инв. № 39069

Подп. и дата 11.8.76

Инв. № подл. 62755

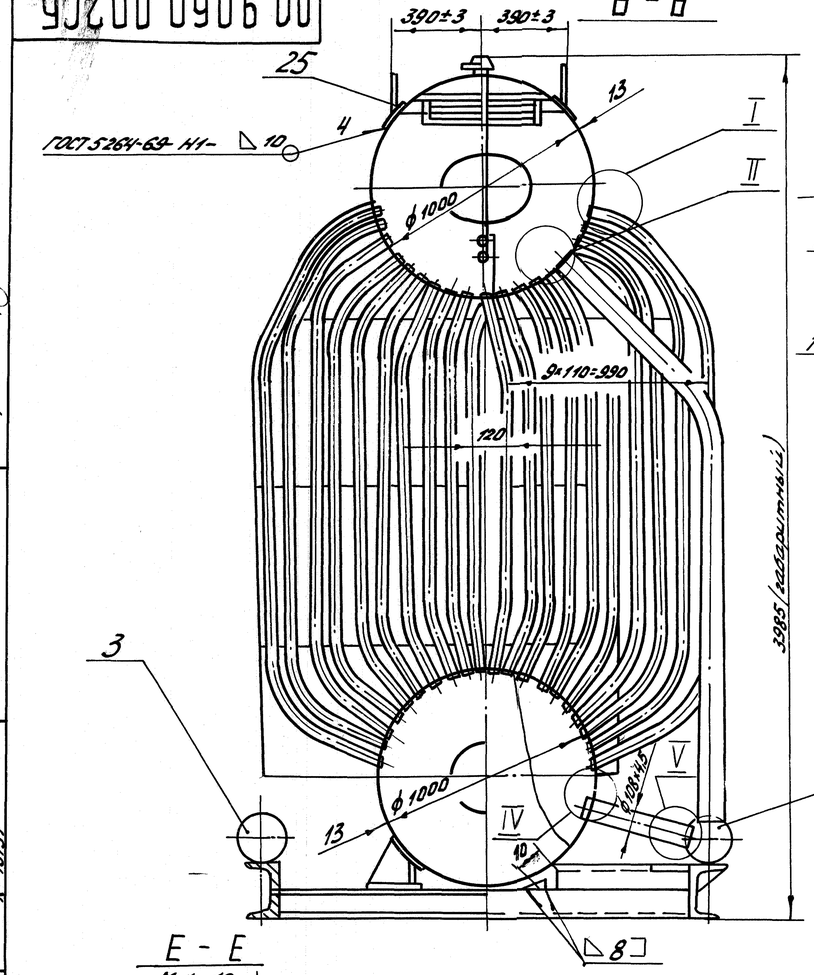
Справ. № К-13151

Перв. примен.

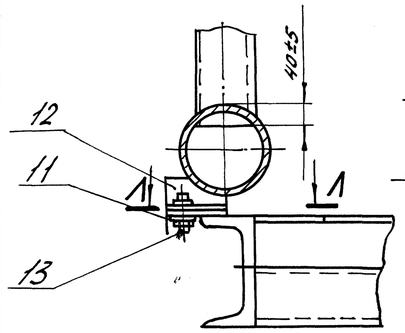
Копировал Дерягина

Формат А2

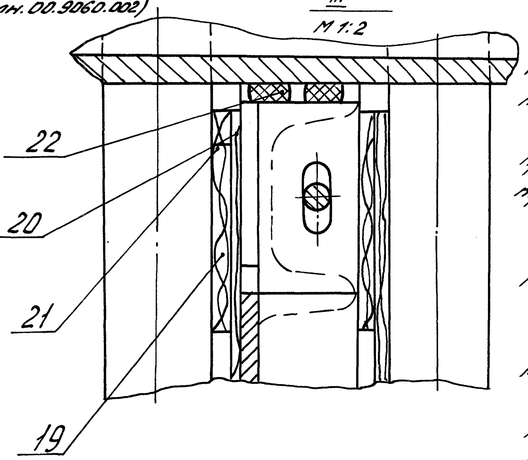
Б - Б

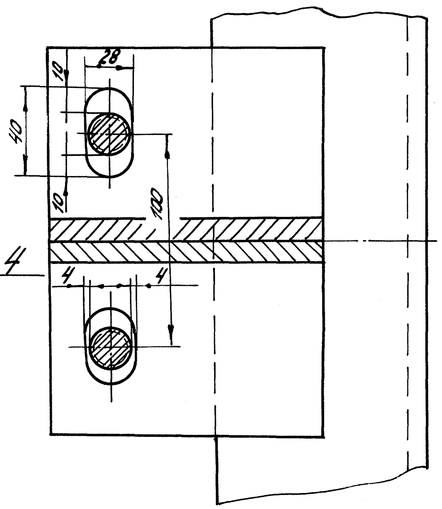


Г - Г (для исполн. 00.9060.002)
М 1:10

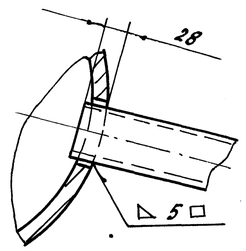


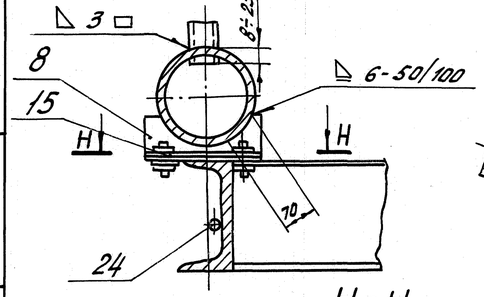
III
М 1:2



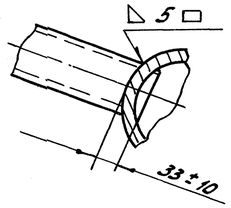


IV
М 1:10

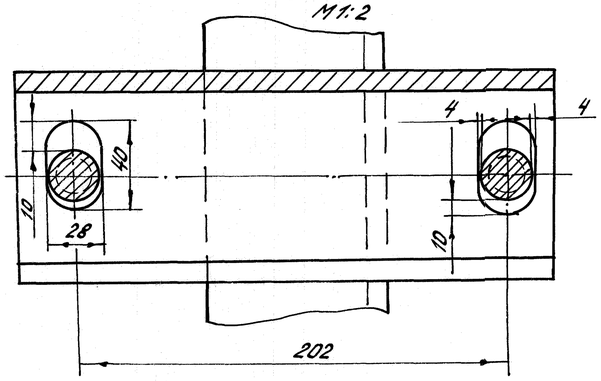




V
М 1:10



Н - Н
М 1:2



Дополнение к п 1(ж.) Для блоков в нормальной обмуровке допускается выход отдельных труб из продольного и поперечного рядов до 15мм.

1. При монтаже котла на опорной раме необходимо:

а) проверить правильность установки опор барабана и камер экрана. После проверки все подвижные опоры временно закрепить в положении, указанном на чертеже;

б) произвести выверку установки нижнего барабана путем проверки: параллельности продольной оси барабана по отношению к продольной оси симметрии котла (в плане);

в) произвести выверку положения верхнего барабана аналогично выверке нижнего.

Дополнительно проверить правильность установки барабана по длине котла и совпадение в одной вертикальной плоскости всех осей крайних отверстий труб на обоих барабанах (по нижнему барабану).

отклонение этих осей не должно превышать ±3мм.

г) проверить установку камер экрана

горизонтальность с допуском ± 2мм;

отклонение от вертикальной плоскости ± 2мм;

параллельность между собой с допуском ± 3мм на расстояние между камерами.

Совпадение осей крайних отверстий камер и верхнего барабана. Допускаемое отклонение между отверстиями ±3мм;

д). При установке кипятильных и экранных труб произвести зачистку очков барабанов и камер и концов труб на длине 50-60мм.

ж). Проверить правильность установки труб.

величина зазора между трубой ф 51 и стенками очка должна быть не более 1,5мм.

длина выступающих концов труб:

номинальная - 11мм, максимальная - 25мм, минимальная - 7мм.

Отклонение по поперечному шагу между трубами, расстоянию между крайними поперечными рядами труб, отклонение от прямолинейности поперечного ряда (выход из ряда), от прямолинейности продольного ряда должна быть не более ±3мм от размеров по чертежам.

з). При установке чугунной перегородки торцевые поверхности деталей перегородки (до крепления болтами) смазать специальной замазкой.

При отсутствии замазки проложить асбестовый шнур, пропитанный жидким стеклом.

2. После окончания монтажа блока-котла произвести гидравлическое испытание блока.

а). перед гидравлическим испытанием необходимо очистить барабаны, камеры от грязи и посторонних предметов, проверить незасоренность всех труб посторонними предметами путем пробрасывания металлических шариков на тросике;

б) перед заполнением котла водой ослабляются болты на опорах камер экранов и задних опорах нижнего барабана,

в) температура питательной воды должна быть несколько выше температуры окружающей среды, но не более 40°С и не ниже ± 5°С.

г). гидравлическое испытание должно проводиться в соответствии с правилами Госгортехнадзора в присутствии представителя ОТК давлением равным 16,25 кгс/см².

При гидравлическом испытании котел должен находиться под пробным давлением в течение 5 минут.

Давление, равное рабочему 13кгс/см², поддерживается все время, необходимое для осмотра котла.

3. Места экранных и кипятильных труб, зачищенные под сварку и вальцовку, после гидравлического испытания блока покрасить, при этом допускаются подтеки краски как на трубах, так и на барабанах в местах подкраски.

4. К левой балке опорной рамы прихватить сваркой трубку для упаковочного листа.

10	–	5001-82-00	Подп.	23.4.01г.	00.9060.002СБ	Лист 2
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата		