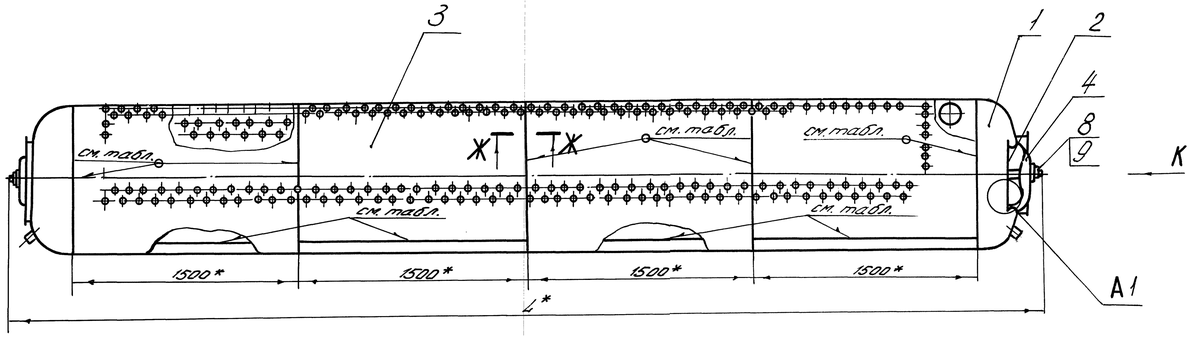
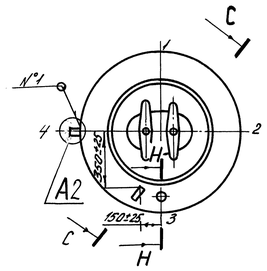
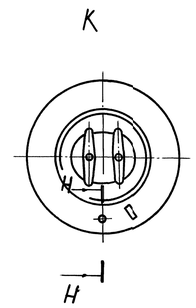
Восстановлен с подлинника
Верно: Кроха ПРЕ 3.89.03г.

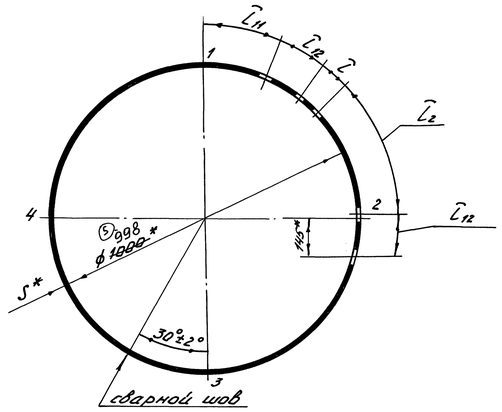
Восстановленный подлинник №1



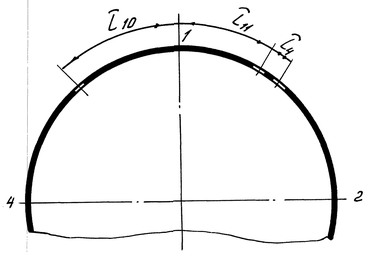




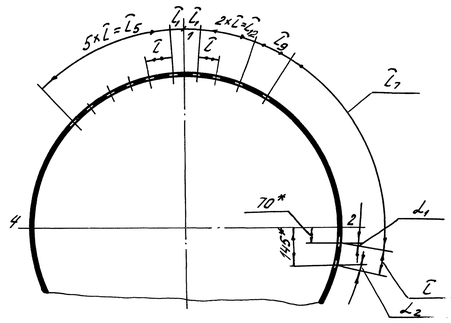
А-А (1:10)



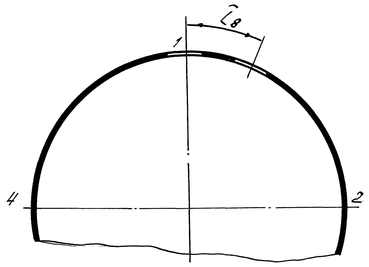
Б-Б (1:10)



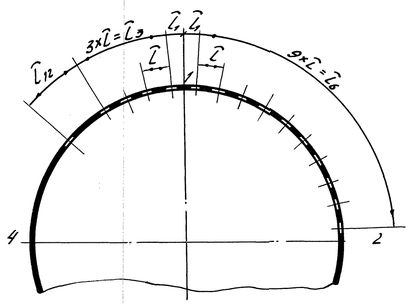
В-В (1:10)



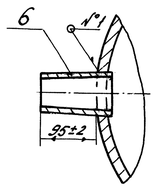
Е-Е (1:10)



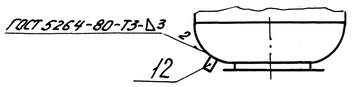
Г-Г (1:10)



А2 (1:5)



С-С



1.* размеры для справок.

2. Базой для разметки отверстий служит осевая линия 1-1.

3. Размеры даны по наружной поверхности барабана.

4. Контроль стыковых сварных соединений производить:

радиоскопическим контролем в объеме 100% длины сварных соединений;

радиографическим контролем - места сопряжения стыковых продольных и поперечных сварных соединений;

механическими испытаниями.

5. Контроль угловых сварных соединений патрубков $Д_{вн} \leq 200$ мм производить:

внешним осмотром и измерением;

металлографическим исследованием;

гидравлическим испытанием (см. п. 12)

6. Контроль угловых сварных соединений приварки ушек и др. производить:

внешним осмотром и измерением;

металлографическим исследованием.

7. Контроль и нормы оценки качества сварных соединений производить в соответствии с технологической инструкцией завода-изготовителя 00.0735.020 ТИ.

„Сварка, контроль сварных соединений изделий, подведомственных котлонадзору и изделий, работающих под давлением."

- по документу РД 2730.940.103-92.

„Котлы паровые и водогрейные, трубопроводы пара и горячей воды. Сварные соединения.

Контроль качества."

8. Минимально допустимый размер перемычки между отверстиями Ф по поперечному шагу равен 20,8 мм.

9. Определение координат отверстий производится по вертикали - согласно буквенному обозначению оси (а, б, в) по горизонтали - порядковым номером, считая справа налево (к фронту).

10. Сварной шов №1 выполнить электродами МР-3 ГОСТ 9466-75 ручной дуговой сваркой.

11. На днище барабана нанести клеймением расчетное давление P, МПа (кгс/см²) см. табл.

12. Барабан подвергнуть гидравлическому испытанию давлением Рпр, МПа (кгс/см²) см. табл.

13. Масса наплавленного металла - см. таблицу.

14. Остальные технические требования по ОСТ 108.030.39-80.

15. Визуальный и измерительный контроль сварных соединений согласно РД 34.10.130-96.

16. Контроль и оценка качества сварных соединений согласно РД 34.17.302-97.017.301.4.4-97. „Котлы паровые и водогрейные. Трубопроводы пара и горячей воды, сосуды. Сварные соединения, контроль качества. Ультразвуковой контроль. Основные положения."

Обозначение	Заводское обозначение котла	S* (5)	L*	L	L_1	L_2	L_3	L_4	L_5	L_6	L_7	L_8	L_9	L_{10}	L_{11}	L_{12}	α_1	α_2	P, МПа (кгс/см²)	Рпр, МПа кгс/см²)	Тип сварки
00.8101.330	ДЕ-16-14ГМ-0	14 (13)	6696	7584±1	37,92±0,5	303,36±1	227,52±1	56,88±1	379,2±1	682,56±1	549,84±1	231±1	132,72±1	341,28±1	265,44±1	151,68±1	73°42'±1°	16°25'±1°	1,3 (13)	$1,7^{+0,1}_{-0,01}$ ($17^{+1}_{-0,1}$)	ГОСТ 8713-79 С29-АФф
-01	ДЕ-16-24ГМ-0	22	6866	77,17±1	38,59±0,5	308,68±1	231,51±1	57,88±1	385,85±1	694,53±1	558,48±1	233±1	135,15±1	347,27±1	270,1±1	154,34±1	74°15'±1°	16°15'±1°	2,3 (23)	3,0±0,1 (30±1)	ГОСТ 8713-79 С38-АФф

5	-	ПИ/1-73-05			09.05	00.8 10 1.330СБ	
4	-	30Х2-80-98	Подп.		05.06	Барабан нижний	Лит. / Масса / Масштаб: А / 1:20
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата			
Разраб.		Клокова	Подп.		11.03		
Пров.							Лист 1 / Листов 2
Т.контр.		Кочергина	Подп.		11.03	e-mail: dkwr@mail.ru тел.: +7(3852)39-02-53	DKBр.ру
Рук.		Рыжик	Подп.		11.03		
Н.контр.		Лисицина	Подп.		11.03		
Утв.		Черемискин	Подп.		11.03		

Копировал Дерягина

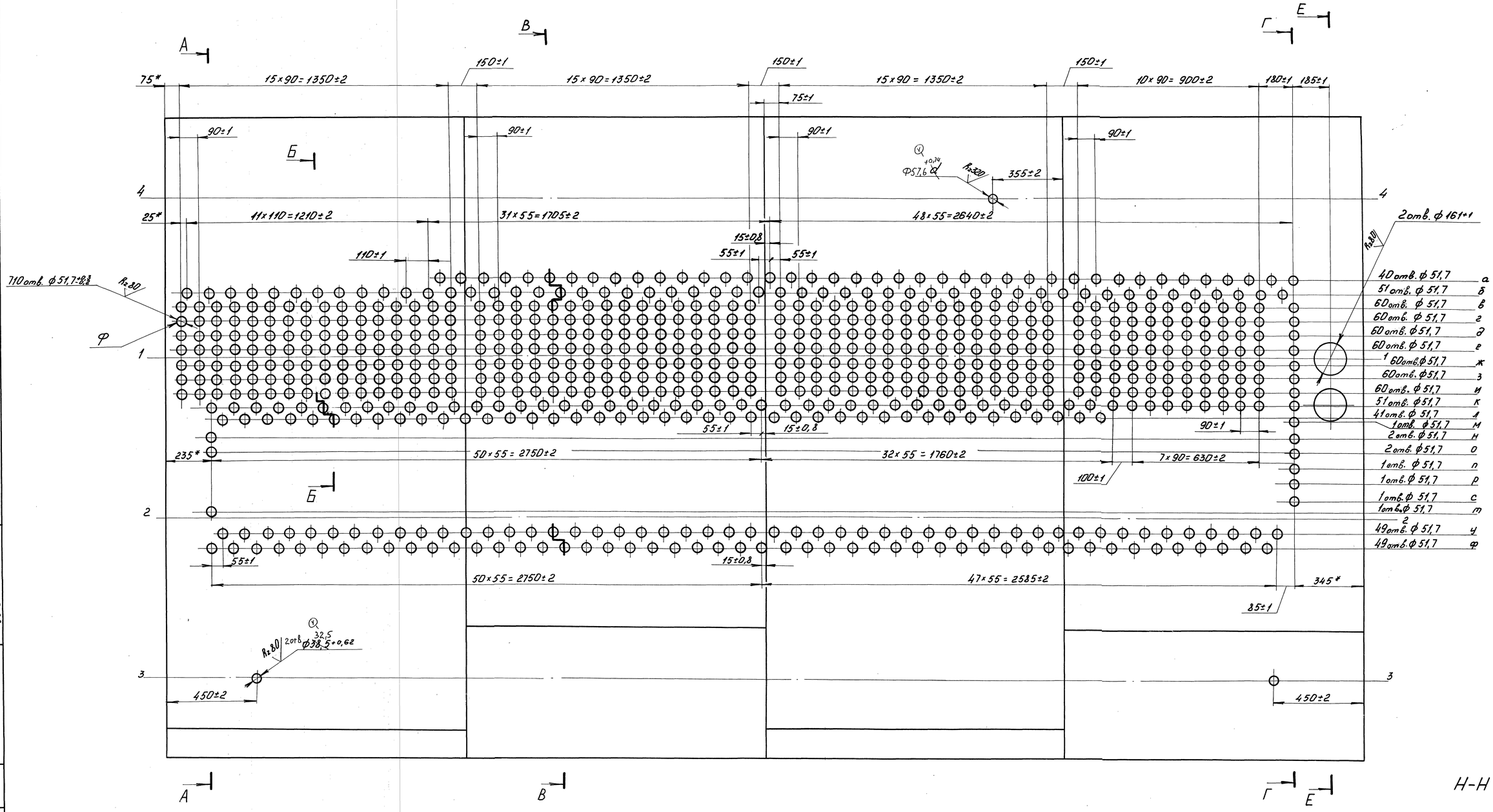
Формат А1

Инв. № подл. | Подп. и дата | Взамен инв. № | Инв. № дубл. | Подп. и дата | Справ. № | Перв. примен. | Подп. подпись

00.8 10 1.330СБ

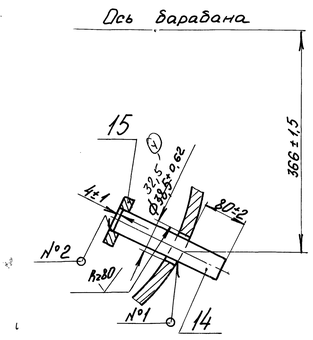
00.8101.330 СБ

Развертка цилиндрической части барабана по наружной поверхности

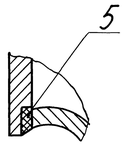


~~М-М (1:5)~~

Н-Н (1:5)

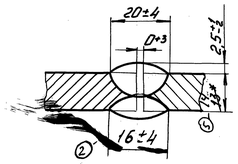


А1(1:2)

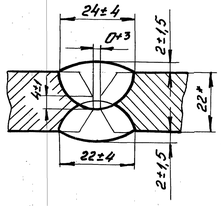


Ж-Ж (1:1)

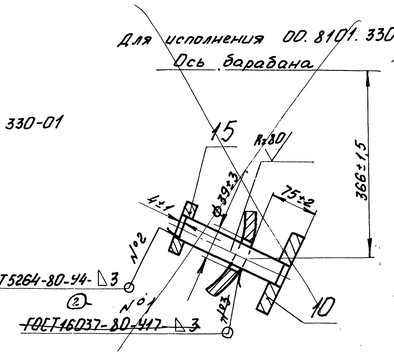
Для исполнения 00.8101.330



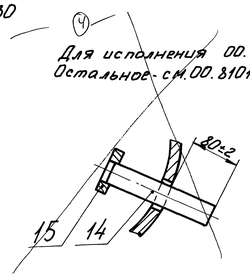
Для исполнения 00.8101.330-01



Для исполнения 00.8101.330
Ось барабана



Для исполнения 00.8101.330-01
Остальное - см. 00.8101.330



Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата				
5	–	13141-73-ОС		19.8.05				
4	–	5012-80-98		27.10.00	00.8101.330 СБ			Лист 2
2	–	5013-013-94		13.3.97				

Копировал: Формат А1

Перв. примен. 00.9060.155
Справ. №
Подп. и дата
Инв. № дубл.
Взам. инв. №
Подп. и дата
Инв. № подл. 8303-37 4.11.93 4