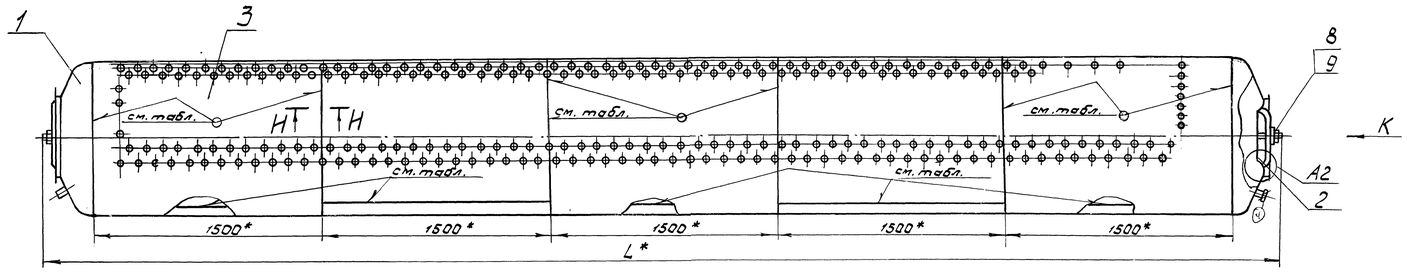
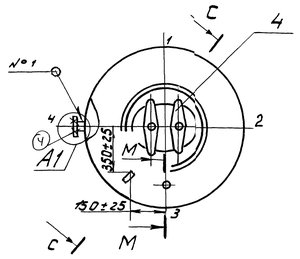
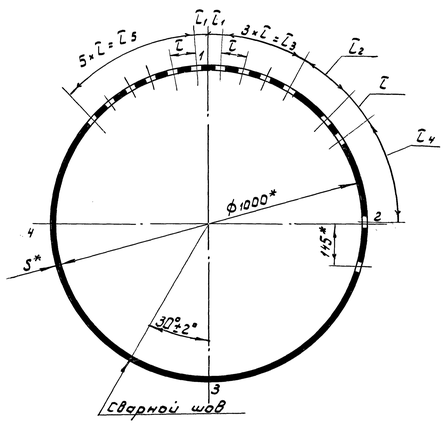
00.8101.327СБ

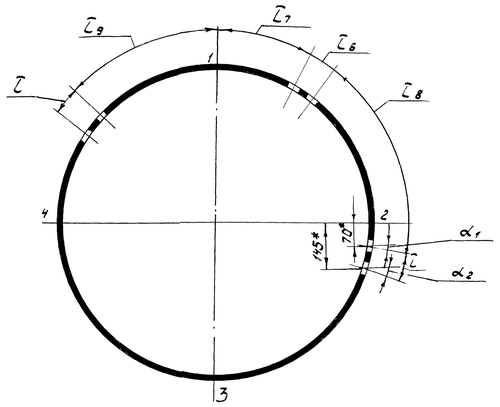




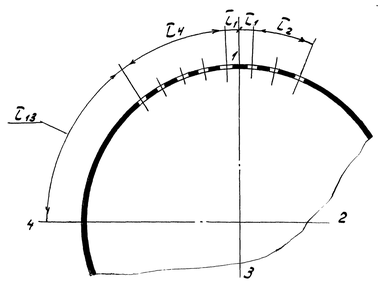
А - А (1:10)



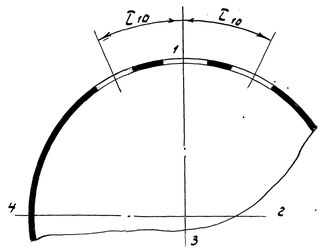
Б - Б (1:10)



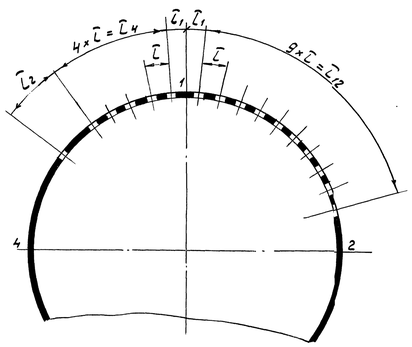
В - В (1:10)



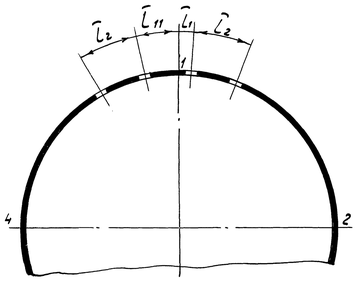
З - З (1:10)



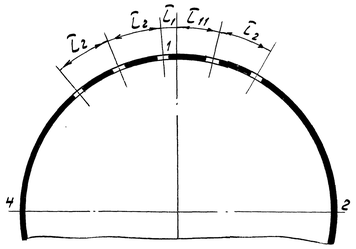
Ж - Ж (1:10)



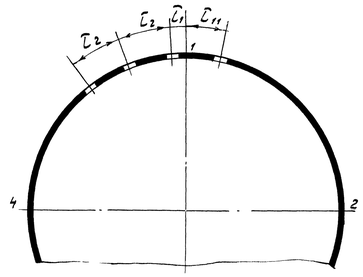
Г - Г (1:10)



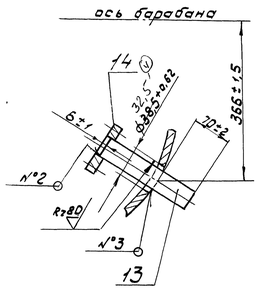
Д - Д (1:10)



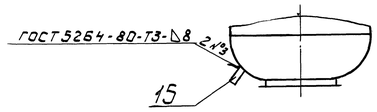
Е - Е (1:10)



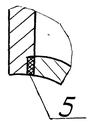
М - М



С - С



А2 (1:2)



1.* Размеры для справок.

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

3. Размеры даны по наружной поверхности барабана.

4. Стыковые сварные швы барабанов подвергнуть радиоскопическому контролю в объеме 100% длины сварных швов; радиографическому контролю - в местах пересечения сварных швов.

5. Контроль угловых сварных соединений с конструктивным зазором приварки патрубков диаметром $D_{вн.} \leq 200$ мм произвести:

- внешним осмотром и измерением;
- металлографическими исследованиями;
- гидравлическим испытанием (см. п. 11).

6. 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 ПН АЭ Г-7-110-89 „Оборудование и трубопроводы атомных энергетических установок. Сварные соединения и наплавки. Правила контроля".

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

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

9. Сварный шов №1 выполнить ручной дуговой сваркой электродами МР-3 ГОСТ 9466-75.

10. На днище барабана нанести клеймением расчетное давление P_1, МПа (кгс/см²) см. табл.

11. Барабан подвергнуть гидравлическому испытанию давлением $P_{пр}$, МПа (кгс/см²) см. табл.

12. Масса наплавленного металла (см. табл.)

13. 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. ОП 501. ЦД-97. „Котлы паровые и водогрейные, трубопроводы пара и горячей воды, сосуды. Сварные соединения, контроль качества. Ультразвуковой контроль. Основные положения."

Размеры, мм

Обозначение	Заводское обозначение котла	S*	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}	l_{13}	d	α_1	α_2	Тип сварки	P_1 МПа (кгс/см²)	$P_{пр}$ МПа (кгс/см²)
00.8101.327	ДЕ25-14ГМ-0	13	8096	75,84±1	37,92±0,5	151,68±1	227,52±1	303,36±1	379,2±1	56,88±1	265,44±1	549,84±1	417,12±1	231±1	113,76±1	682,56±1	464,27±1	$31,5^{+0,74}$	7°54'±30'	16°25'±30'	ГОСТ 8713-79 С29-АФф	1,3 (13)	$1,7^{+0,1}_{-0,07}$ (17^{+1}_{-07})
-01	ДЕ25-24ГМ-0	22	8366	77,17±1	38,59±0,5	154,34±1	231,51±1	308,68±1	385,85±1	57,88±1	270,1±1	559,48±1	1244,3±1	233±1	115,75±1	694,53±1	472,27±1	$60,8^{+0,74}$	7°45'±30'	16°15'±30'	ГОСТ 8713-79 С38-АФф	2,3 (23)	$3,0^{+0,1}$ (30^{+1})

У	—	5012-80-98		8.XII.94	00.8101.327СБ		
З	—	5012-39-98		15.9.98	Барабан нижний	Лит.	Масса	Масштаб
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата		А		1:20
Разраб.		Клокова		6.07.93				
Пров.		Илющенко		12.07.93		Лист 1	Листов 2	
Т.контр.		Ишков		13.07.93				
Рук.		Рыжук		13.07.93	e-mail: dkwr@mail.ru тел.: +7(3852)39-02-53	DKBp.ру		
Н.контр.		Лисицина		13.07.93				
Утв.		Романенский		13.07.93				

Копировал: Забелина Формат А1

Перв. примен. 00.90.60.152

Справ. №

Подп. и дата

Инв. № дубл.

Взам. инв. №

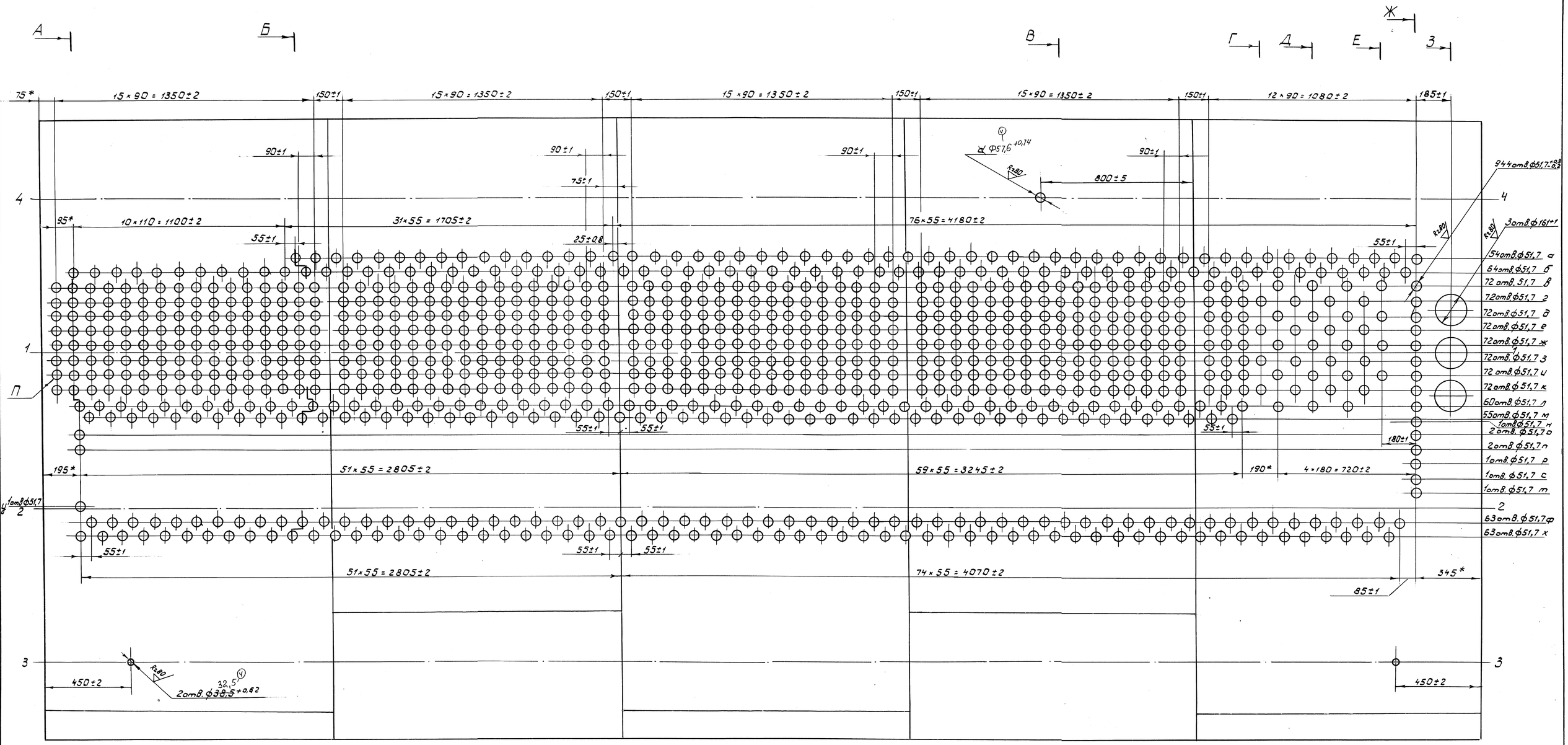
Подп. и дата

Инв. № подл. 22.2.3.2. 11.05.93

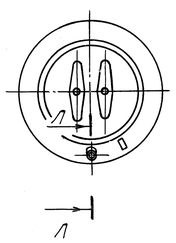
00 8101.327 СБ

Развертка цилиндрической части барабана по наружной поверхности

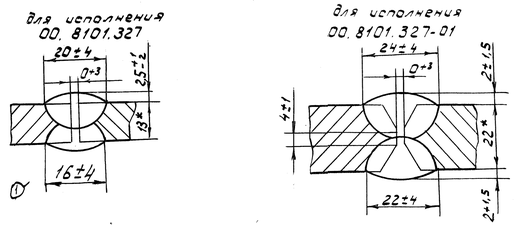
(1:10)



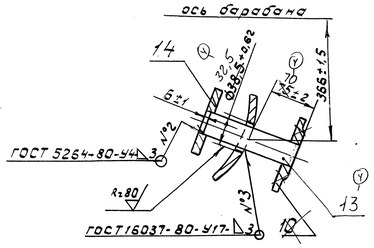
К



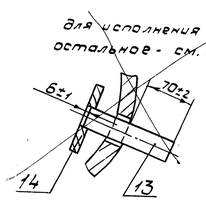
И-И (1:1)



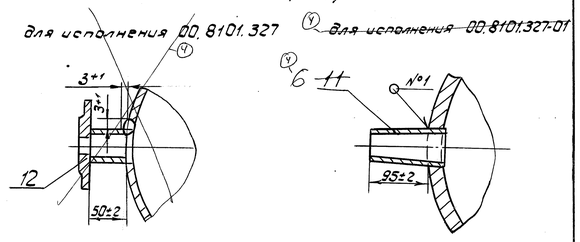
Л-Л (1:5)



В



А1 (1:5)



У	–	5012-80-9А	Л1	8×160		00.8101.327 СБ
1	–	5003-013-94	Сгиб	4,8		
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата		

Лист 2

Перв. примен. 00.9060.152

Справ. № | Подп. и дата | Инв. № дубл. | Взам. инв. № | Подп. и дата | Инв. № подл.