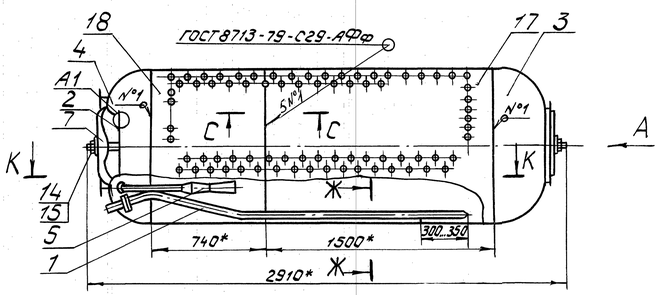
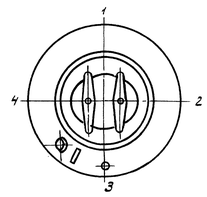
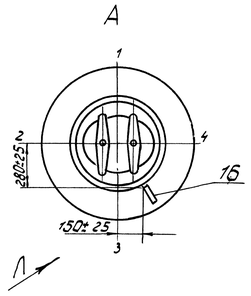
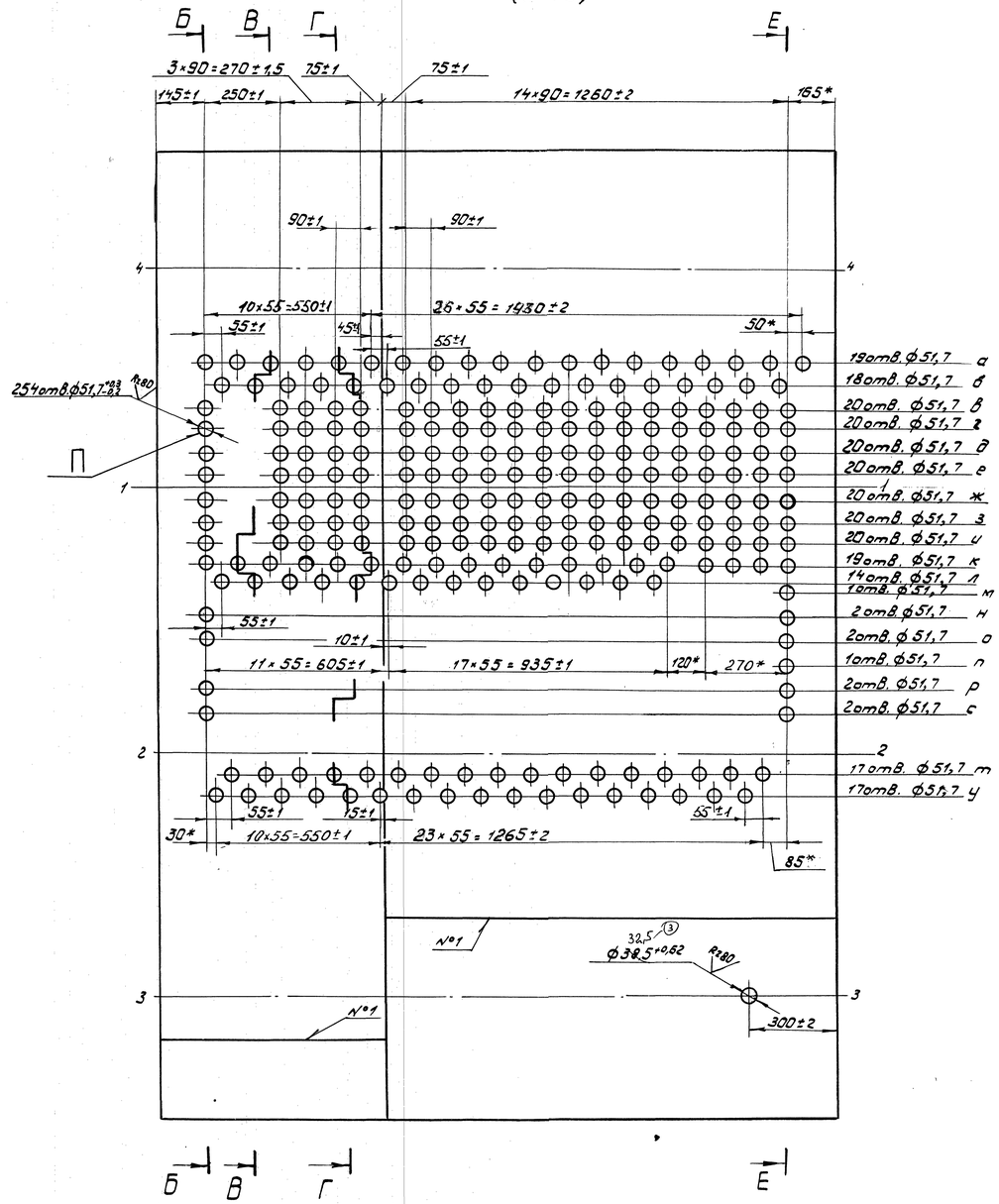
00.8101.355СБ



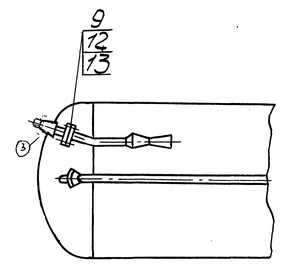




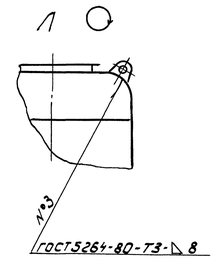
Развертка цилиндрической части барабана по наружной поверхности (1:10)



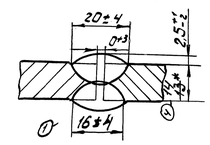
К-К



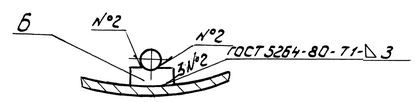
Л



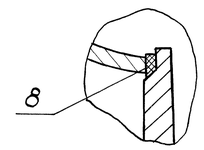
С-С (1:1)



Ж-Ж (1:5)



А1 (1:2)



1. * Размеры для справок.
2. Базой для разметки отверстий служит осевая линия 1-1.
3. Размеры дуг 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 Dвн ≤ 200 мм производить:
внешним осмотром и измерением;
металлографическим исследованием;
гидравлическим испытанием (см. п.12)
6. Контроль угловых сварных соединений приварки ушек и опоры поз.6 производить:
внешним осмотром и измерением;
металлографическим исследованием.
7. Контроль и нормы оценки качества сварных соединений 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 П по поперечному шагу равен 20,8 мм.
9. Определение координат отверстий П производится по вертикали - согласно буквенному обозначению осей (а, б, в и т.д), по горизонтали - порядковым номером, считая справа-налево.
10. Сварные швы выполнить электродами марки МР-3 ГОСТ 9466-75.
11. На днище барабана нанести клеймением расчетное давление Рр = 1,3 МПа (13 кгс/см²).
12. Барабан подвергнуть гидравлическому испытанию давлением Рпр = 1,7$^{+0,1}_{-0,07}$ МПа (17$^{+1}_{-0,7}$ кгс/см²)
13. Привязку установки опоры поз.6 не контролировать.
14. При приварке трубы продувки поз.1 и устройства прогревания поз.5 к патрубкам с фланцами допускается прихватка гаек в отдельных местах.
15. Масса наплавленного металла - 10 кг
16. Остальные технические требования по ОСТ 108.030.39-80.
17. Чертеж выполнен для котла ДЕ 4-14 ГМ-О.
(2) 18. Визуальный и измерительный контроль сварных соединений согласно РД 34.10.130-96.
(2) 19. Контроль и оценка качества сварных соединений согласно РД 34.17.302-97, ПБ 501.484-97. „Котлы паровые и водогрейные, трубопроводы пара и горячей воды, сосуды. Сварные соединения. Контроль качества. Ультразвуковой контроль. Основные положения."

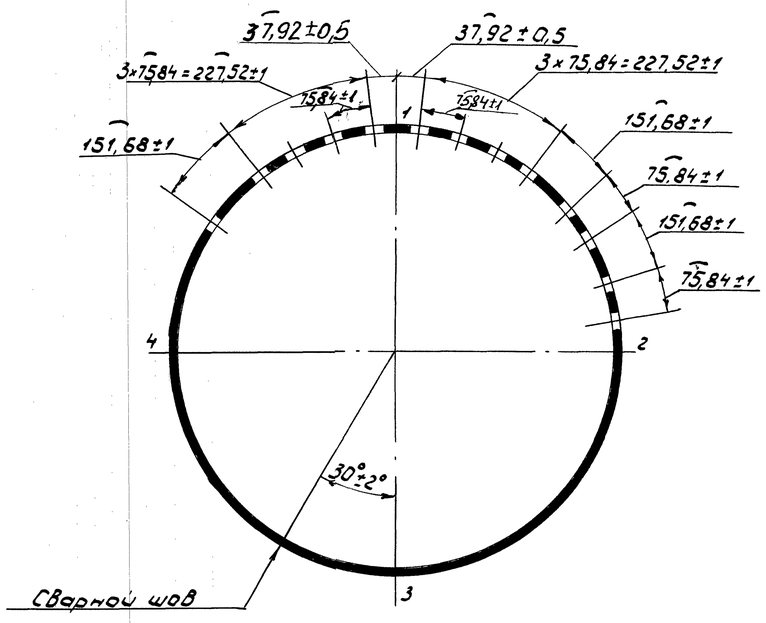
4	-	12141-79-05			18.9.05	00.8101.355СБ		
2	-	5012-39-98			10.9.98			
1	-	5003-012-94			13.3.95	Барабан нижний	Лит.	Масса	Масштаб
Изм.	Лист	№докум.	Подп.	Дата			А		1:20
Разраб.		Клокова		9.11.95					
Пров.		Рыжук		9.11.95			Лист 1	Листов 2	
Т.контр.		Конардина		9.11.95					
Рук.		Рыжук				e-mail: dkwr@mail.ru тел: +7(3852)39-02-53	DKBp.ру		
Н.контр.		Лисицина		9.11.95					
Утв.		Заторшинский		19.12.95					

Копировал: Забелина Формат А1

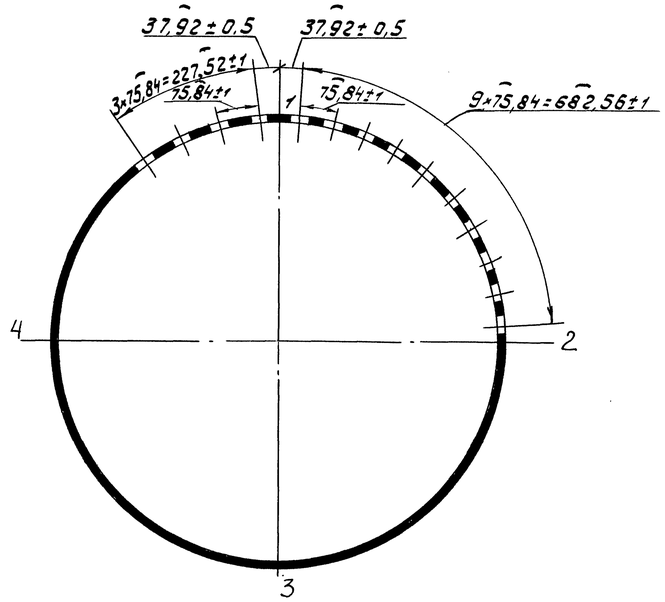
Перв. примен.	00.9060.161
Справ. №	
Подп. и дата	13.12.93 г.
Инв. № дубл.	
Взам. инв. №	
Подп. и дата	
Инв. № подл.	13.12.95

00.8101.355СБ

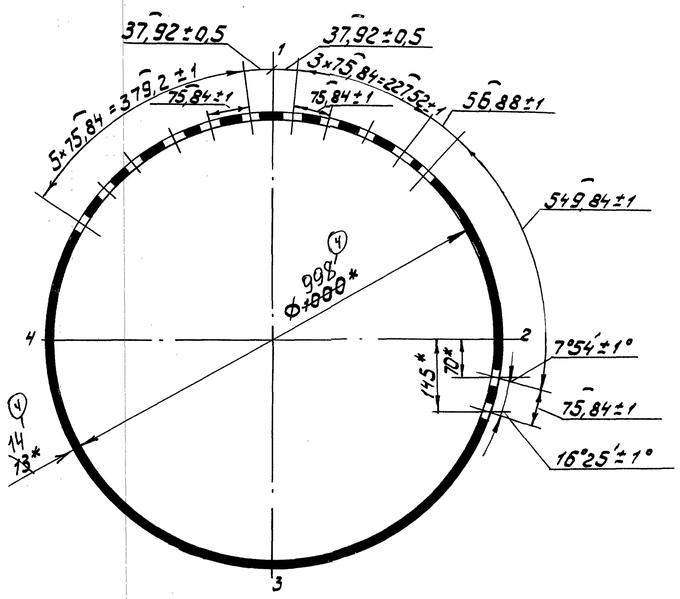
Б-Б (1:10)



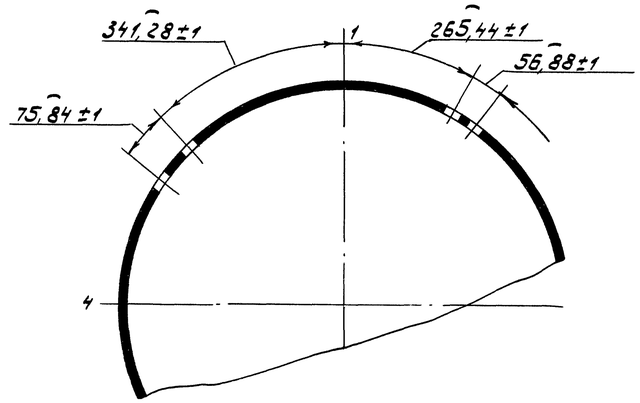
Е-Е (1:10)



Г-Г (1:10)



В-В (1:10)



Инв. № подл.	Подп. и дата	Взам. инв. №	Инв. № дубл.	Подп. и дата
83089	13.12.95 г.			

Справ. №	Перв. примен.
	00.9060.161

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	00.8101.355СБ	Лист 2
4	–	1314/-73-05		19.9.05		

Копировал: Забелина Формат А2