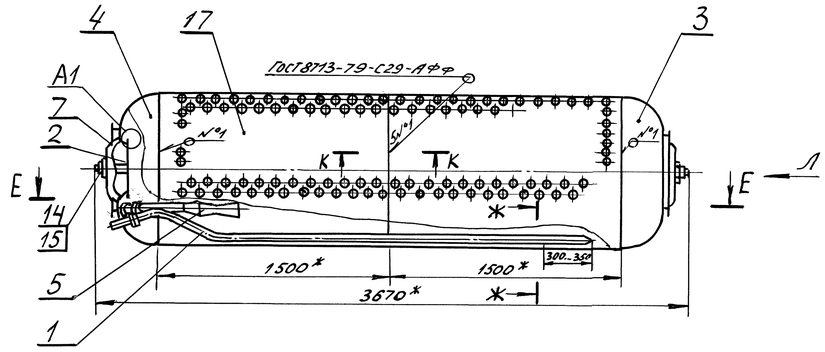
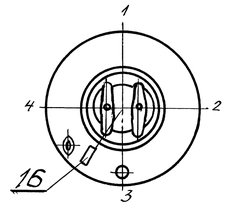
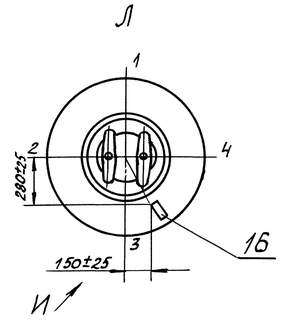
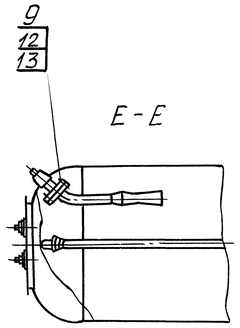
Восстановлен. с подлинника.
Верно: Дежник

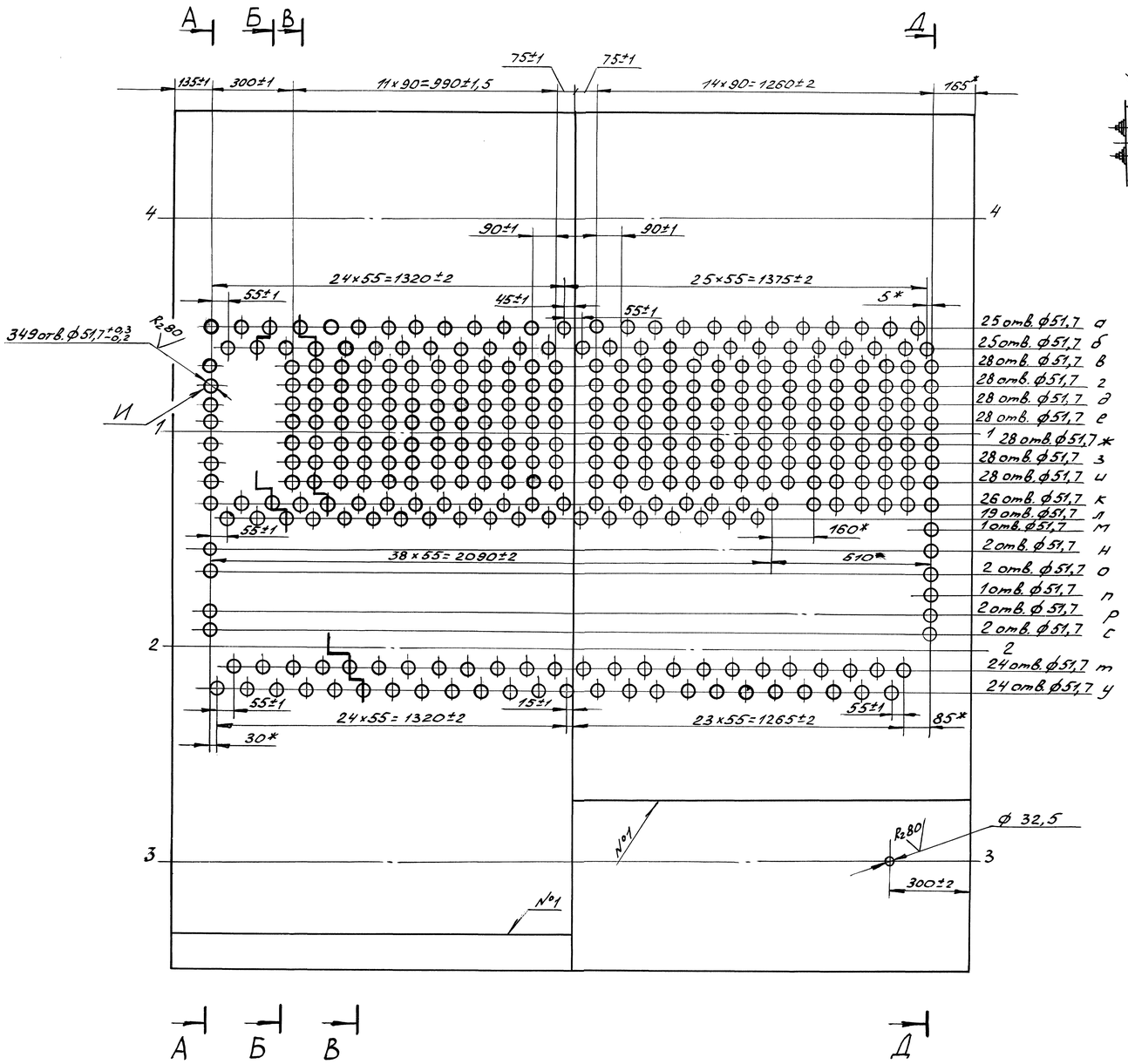








Развертка цилиндрической части барабана по наружной поверхности (1:10)



1.* Размеры для справок.

2. Базой для разметки 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 $D_{вн} \leq 200$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 00.0735.020ТИ „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 И по поперечному шагу равен 20,8мм.

9. Определение координат отверстий производится:

по вертикали - согласно буквенному обозначению оси (а, б, в)..., по горизонтали - порядковым номером, считая справа-налево.

10. Сварные швы N2 выполнить электродами марки МП-3 ГОСТ 9466-75

11. На днище барабана нанести клеймением расчетное давление $P_p = 1,3$ МПа (13 кгс/см²)

12. Барабан подвергнуть гидравлическому испытанию давлением $P_{пр} = 1,7^{+0,1}_{-0,01}$ МПа ($17^{+1}_{-0,1}$ кгс/см²)

13. Привязку установки опоры поз.6 не контролировать.

14. При приварке трубы продувки поз.1 и устройства прогрева поз.5, к патрубкам с фланцами допускается прихватка гаек в отдельных местах.

15. Масса наплавленного металла 10,8кг

16. Остальные технические требования по ОСТ 108.030.39-80.

17. Чертеж выполнен для котла ДЕ-6,5-14ГМ-О.

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

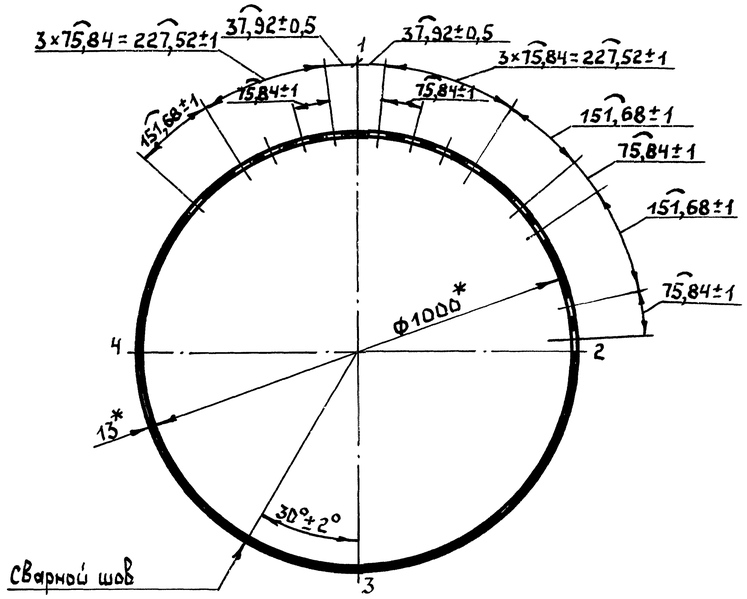
19. Контроль и оценка качества сварных соединений согласно РД 34.17.302-97 ОП-501.Ц.Д-97. „Котлы паровые и водогрейные, трубопроводы пара и горячей воды, сосуды. Сварные соединения, контроль качества. Ультразвуковой контроль. Основные положения".

					00.8101.353 СБ			
Ч	-	5012-030-01	Подп.	15.05.01	Барабан нижний	Лит.	Масса	Масштаб
Изм.	Лист	N°докум.	Подп.	Дата		А		1:20
Разраб.		Клокова	Подп.	6.12.95		Лист	Листов 2	
Пров.		Рыжук	Подп.	6.12.95				
Т.контр.		Канарейкина	Подп.	7.12.95	e-mail: dkwr@mail.ru тел: +7(3852)39-02-53	DKBp.ру		
Н.контр.		Рыжук	Подп.					
Утв.		Лисицина	Подп.					
		Ванчиков	Подп.	8.12.95				

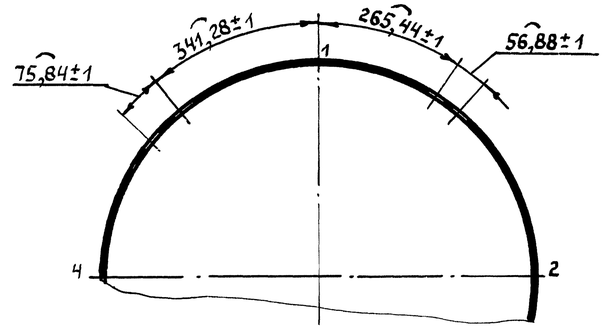
Инв.№ подл.	Подп. и дата	Взам. инв.№	Инв.№ дубл.	Подп. и дата
83094	13.12.93			

Перв. примен.	Справ. №
00.9060.160	

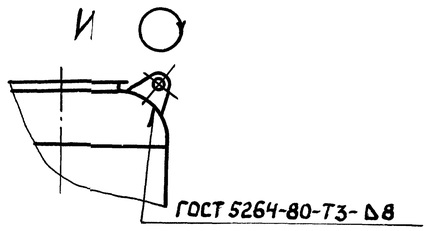
А-А (1:10)



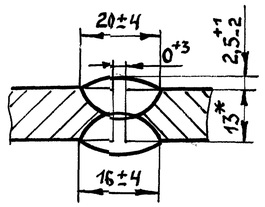
Б-Б (1:10)



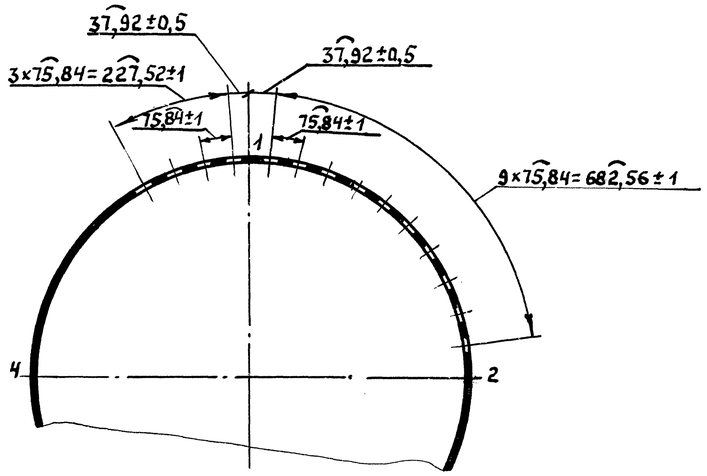
И



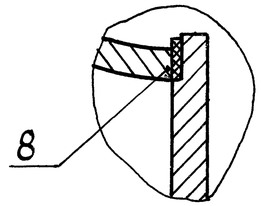
К-К (1:1)



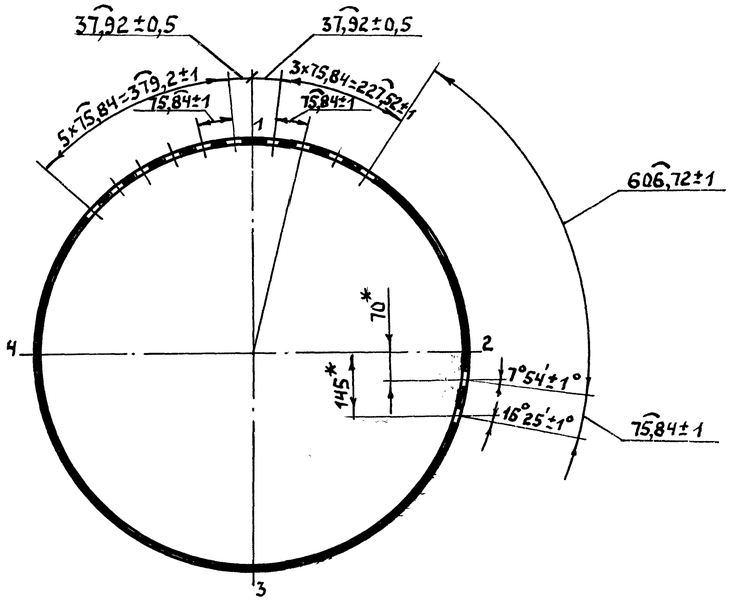
Д-Д (1:10)



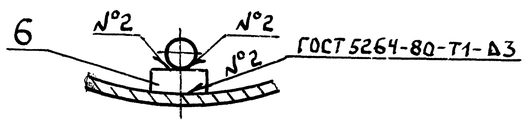
А1 (1:2)



В-В (1:10)



Ж-Ж (1:5)



1	–	5003-013-97	Подп.	13.3.95	00.8101.353 СБ	Лист 2
Изм	Лист	№ докум.	Подп.	Дата		

Копировал: Салыкова Формат А2

Инв. № подл. 83094 | Подп. и дата 13.12.93г. | Взам. инв. № | Инв. № дубл. | Подп. и дата | Перв. примен. 00.9060.160 | Справ. №

Восстановлен с подлинника
Верно: 28.11.03