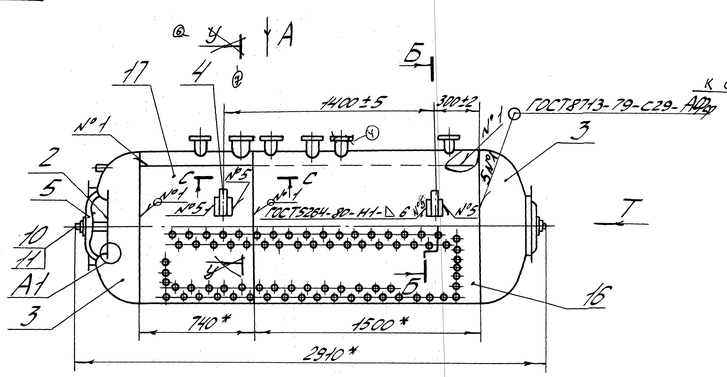
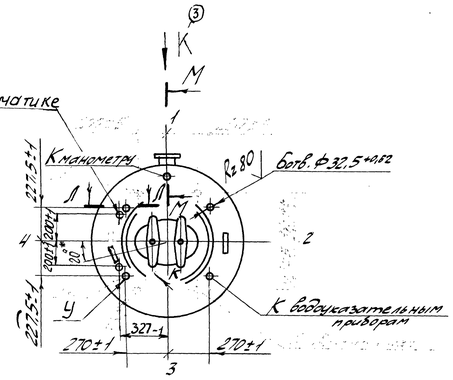
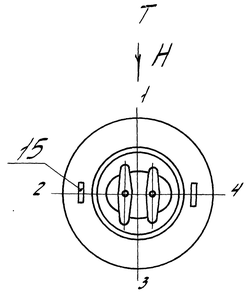
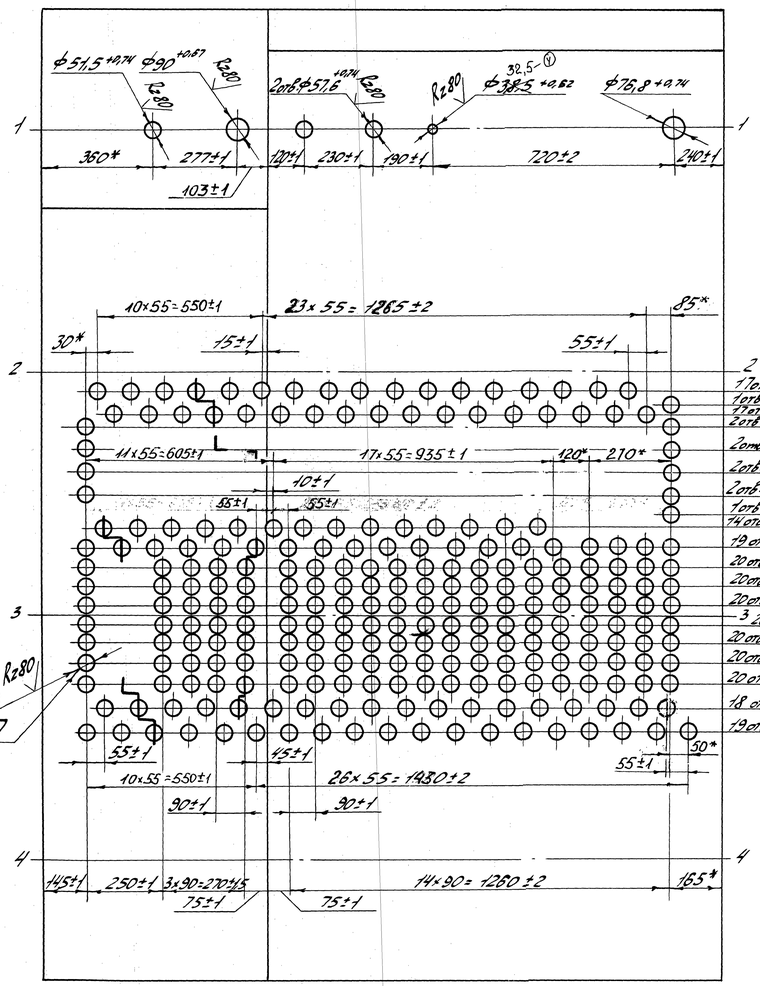
00.8101.354-СБ

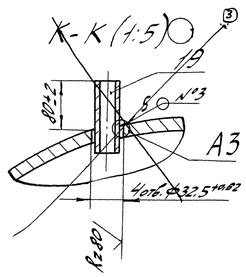


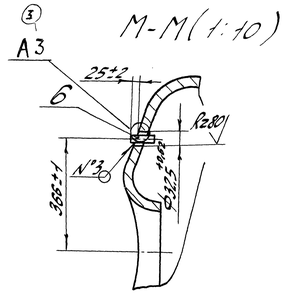


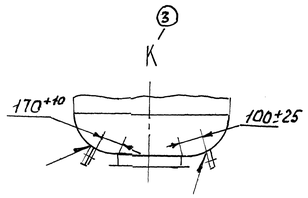


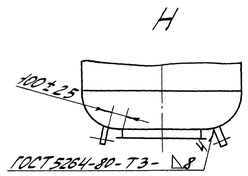
Развертка цилиндрической части барабана по наружной поверхности (1:10)

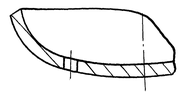


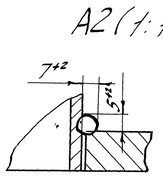


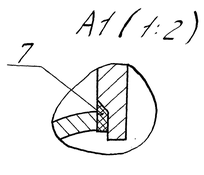


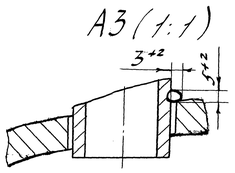


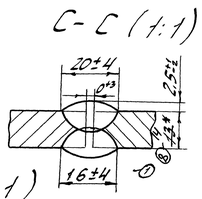


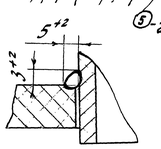












1*. Размеры для справок.

2. Базой для разметки отверстий служит осевая линия 3-3.

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 подвесок и ушек 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 оси (а, б, в...); по горизонтали-порядковым номером, считая справа налево.

10. Сварные швы № 23, 6 выполнить ручной дуговой сваркой электродами марки МР-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 $P_{пр} = 1{,}7^{+0{,}1}_{-0{,}1}$ МПа ($17^{+1}_{-0{,}1}$ кгс/см²).

13. Угловое смещение группы отверстий ~~Д~~, У, расположенных на фронтовом днище, допускается в одну сторону (по часовой или против часовой стрелки) от их номинального положения до 1°.

14. ~~При установке патрубков ⌀32×3 „К автоматике" поз. 19 допускается несоосность патрубков оси барабана, измеряемая по концам патрубков до ± 10 мм.~~

15. Масса наплавленного металла 10,3 кг.

16. Остальные технические требования по ОСТ 108.030.39-80.

17. Чертеж выполнен для котла ДЕ-4-14 ГМ-0

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 501.124-97 „Котлы паровые и водогрейные, трубопроводы пара и горячей воды, сосуды. Сварные соединения. Контроль качества. Основные положения".

20. Отклонение оси фланца с патрубком от вертикальной оси барабана, измеренное по зеркалу фланца, не более 1мм на 100 мм наружного диаметра, но не более 3 мм.

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
6	–	5012-00.02		18.05.04
4	–	5012-80-98		15.11.00
5	–	5012-23-99		8.9.99
3	–	5012-33-98		15.9.99
2	–	5012-39-98		18.9.98
1	–	5012-09-94		13.9.94

7 – 50102-100-03 18.05.04

Разраб.	Кирова		8.12.93	
Пров.	Рыжук		8.12.93	
Т.контр.	Канарейкин		8.12.93	
Рук.	Рыжук		8.12.93	
Н.контр.	Лисицина		8.12.93	
Утв.	Замашанский		8.12.93	

00.8101.354 СБ

Барабан верхний

Лит.	Масса	Масштаб
А		1:20

Лист 1 Листов 2

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

DKBp.py

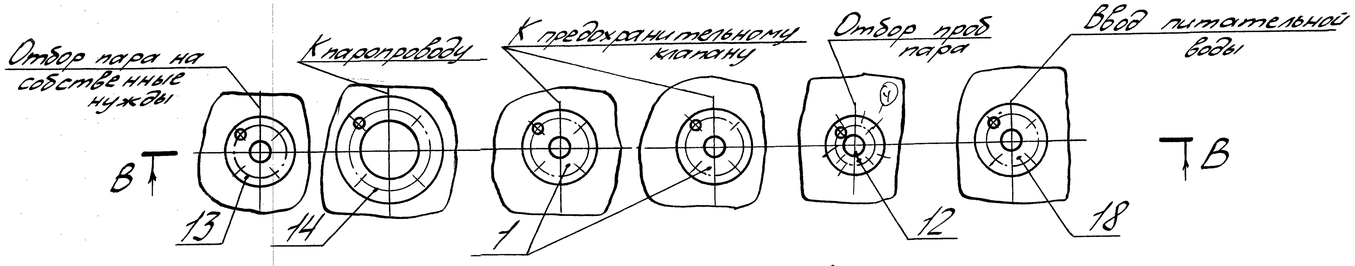
Инв. № подл. | Подп. и дата | Взам. инв. № | Инв. № дубл. | Подп. и дата | Справ. № | Перв. примен. | Подп. и дата

Копировал

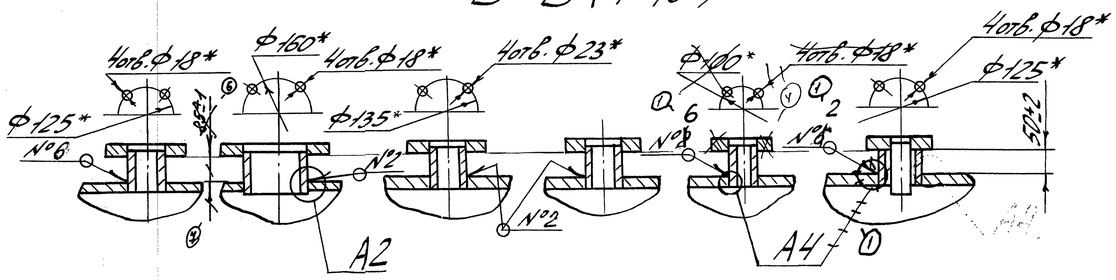
Формат А1

008101.354 СБ

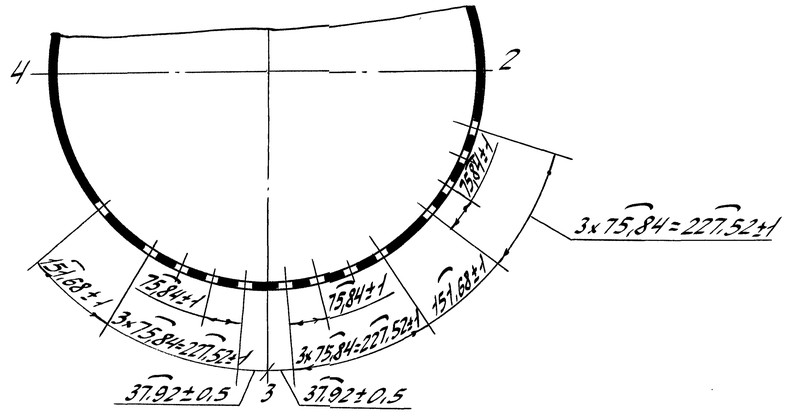
А (1:10)



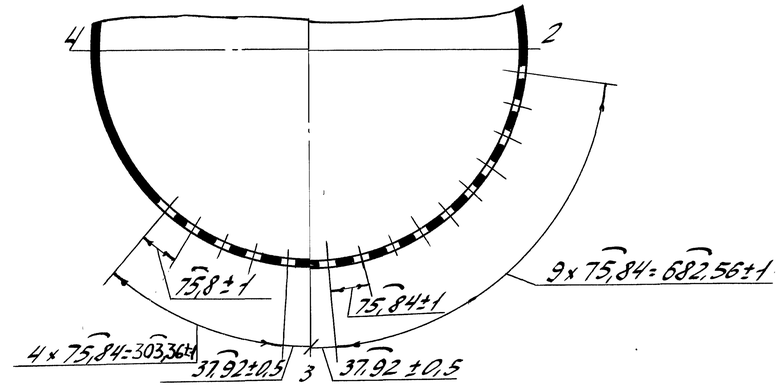
В-В (1:10)



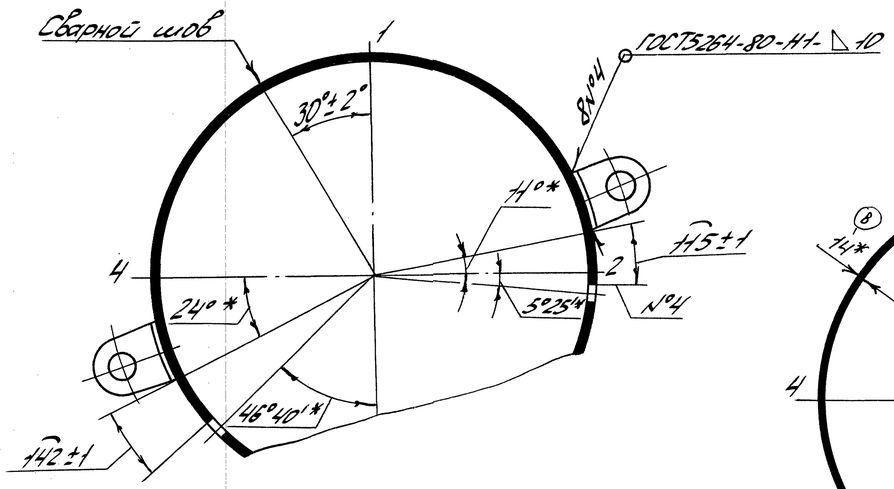
Г-Г (1:10)



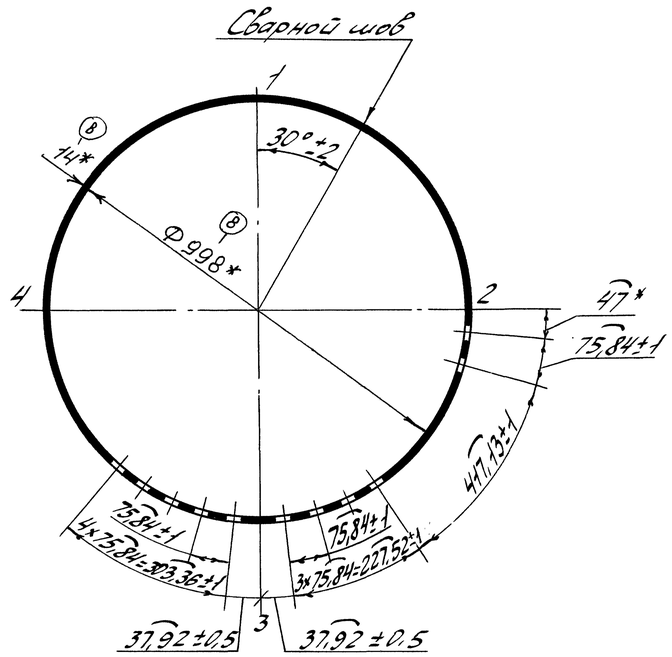
И-И (1:10)



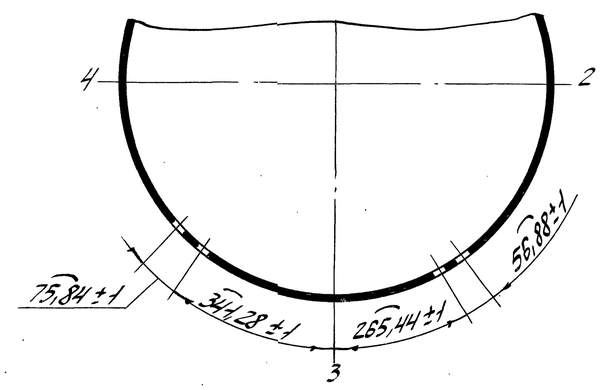
Б-Б (1:10)



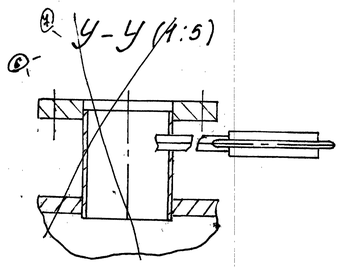
Е-Е (1:10)



Д-Д (1:10)



У-У (1:5)



7 – 5012-100-03 19.05.04
6 – 5012-009-02 18.11.02
8" 13141-23-05 19.9.05

Ч	–	5012-80-98		8.11.00
1	–	5003-013-94	Сто	13.3.95
Изм	Лист	№ докум.	Подп.	Дата

008101.354 СБ

Лист 2

Перв. примен. | Справ. № | Подп. и дата | Инв. № дубл. | Взам. инв. № | Подп. и дата | Инв. № подл. 8 3 09 г

Формат А4