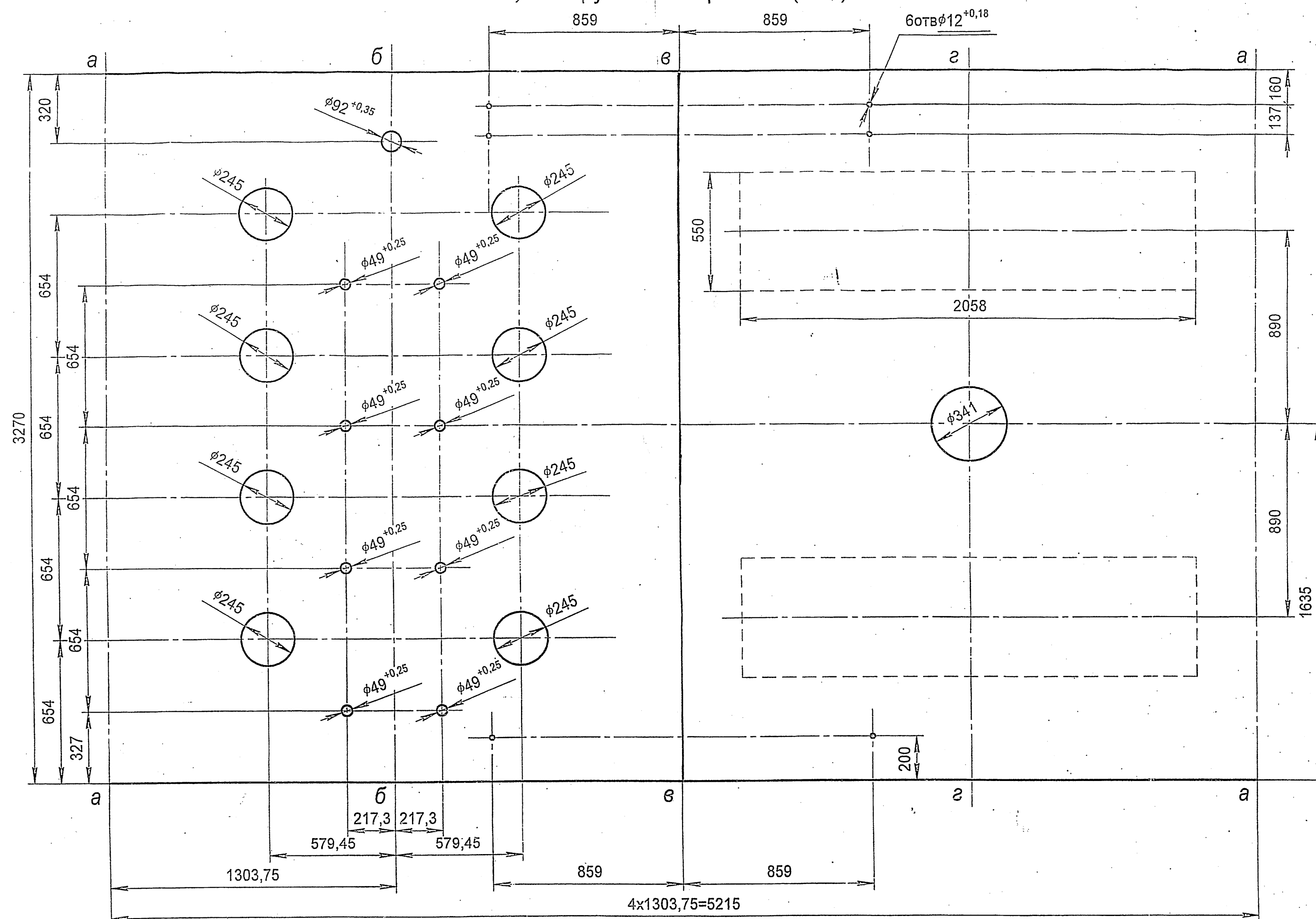
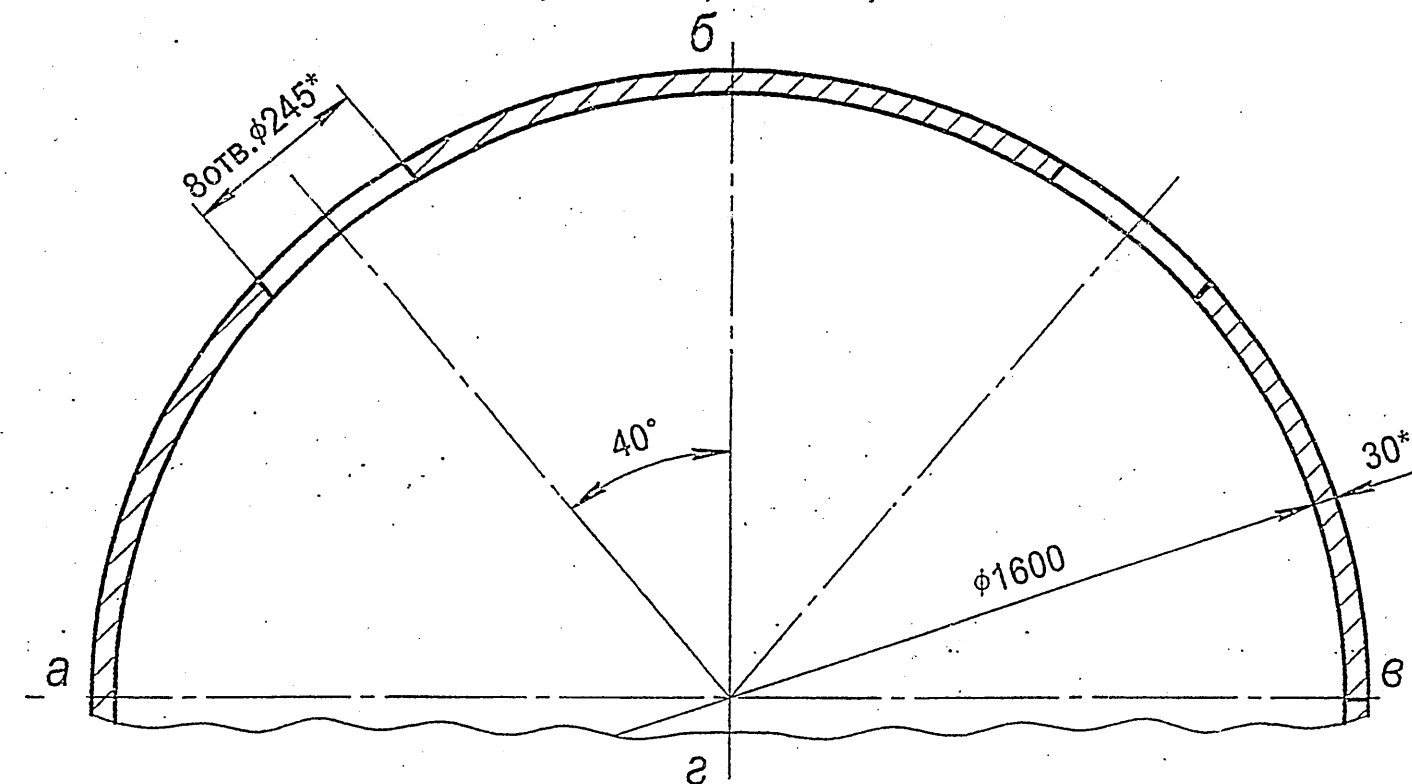


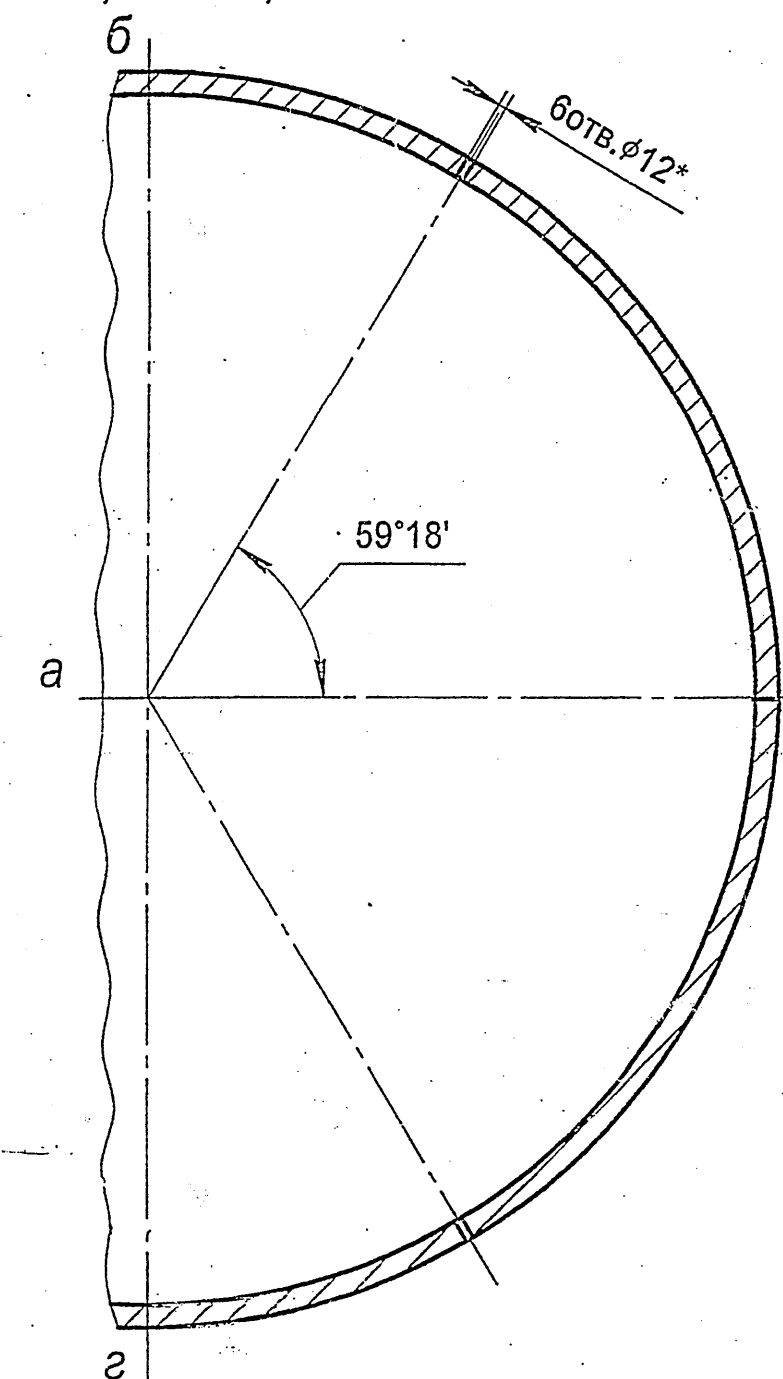
по наружной поверхности (1:15)



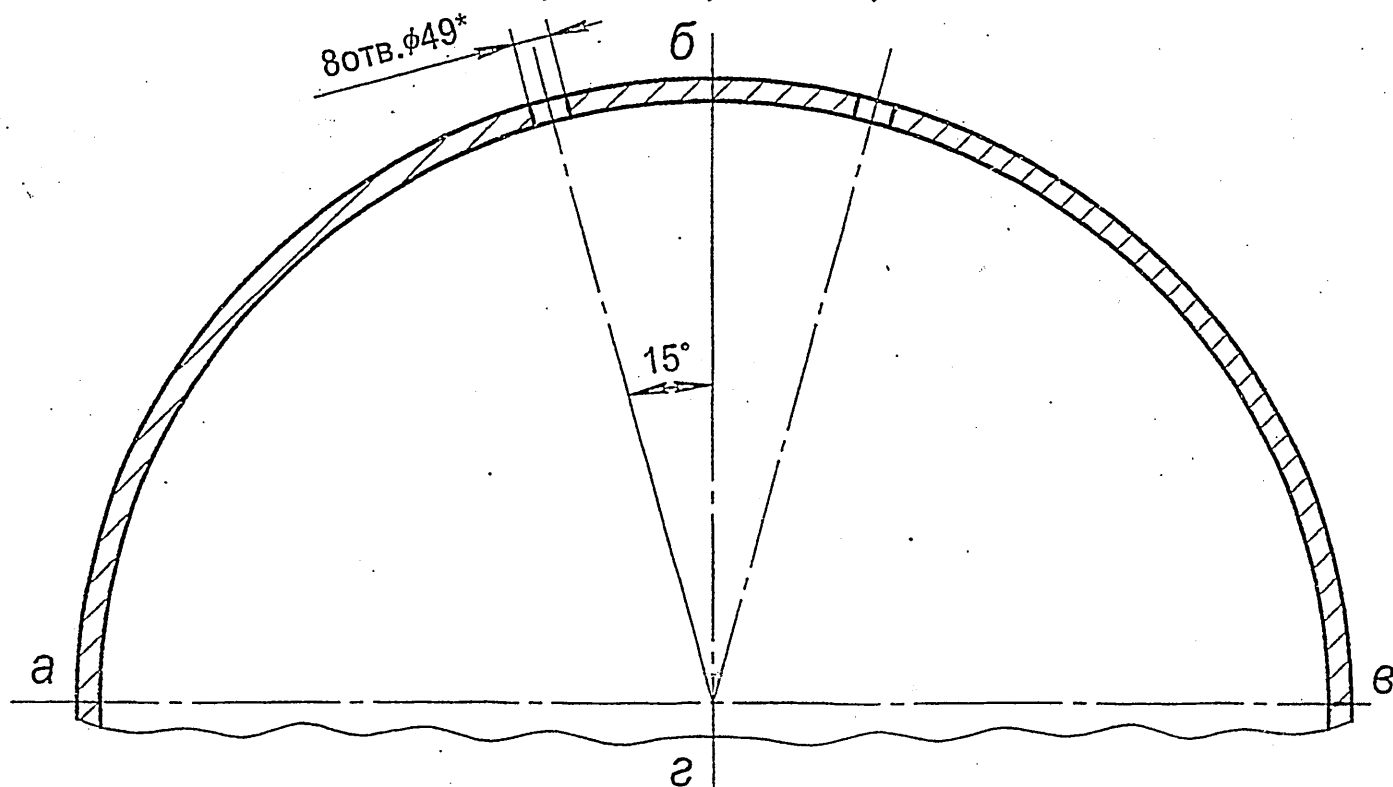
A-A, A1-A1, A2-A2, A3-A3



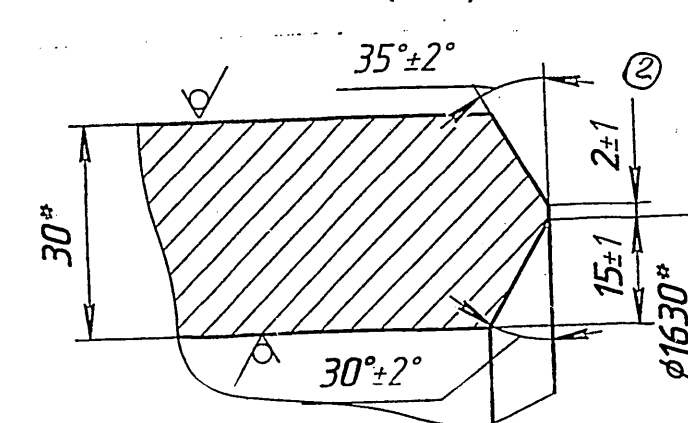
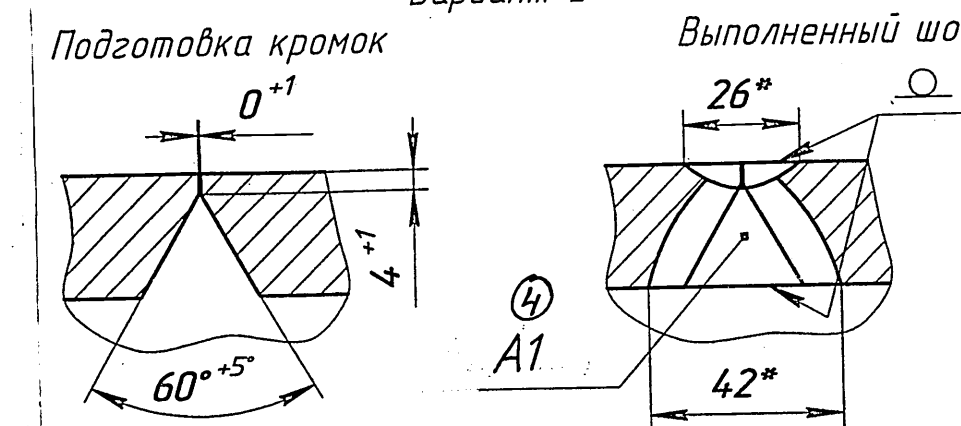
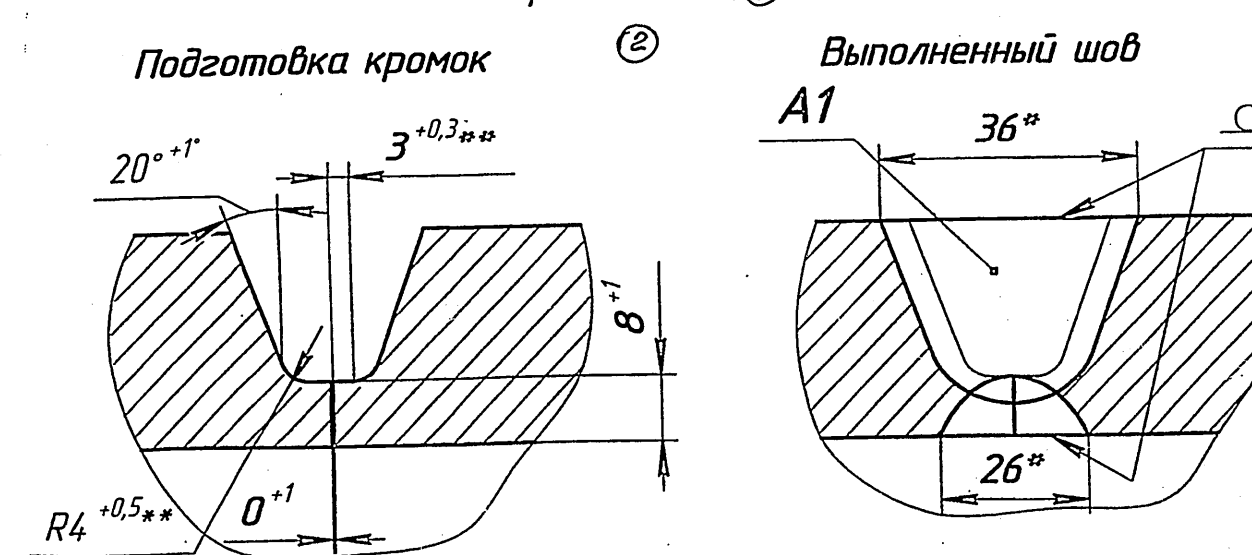
B-B, B1-B1, B2-B2



Б-Б, Б1-Б1, Б2-Б2, Б3-Б3



Г (1:2)

Продольный шов обечайки
Вариант 2Продольный шов обечайки (1:1)
Вариант 1

12. Допускается изготовление из стали 09Г2С-18-70 ГОСТ 5520-79. Контроль основного металла по таблице контроля качества 92.2536 ТБ1, лист 2; контроль по операции 216 провести при входном контроле. Сварка, сварочные материалы, контроль качества сварных соединений по таблице контроля качества 92.2536 ТБ2, лист 2;
13. ** Размер обеспечивается инструментом. Неправильные шаблоны, изготовленные по номинальным размерам - 1 мм.

1. * Размеры для справок.
2. Н14, ±Т14/2.
3. Длина развертки по средней линии - 5121⁺⁵ мм.
4. Внутренний диаметр обечайки согласовать с фактическими внутренними диаметрами днищ черт. 92.2536.001, 92.2536.01.001.
5. Пунктирной линией на развертке показано место приварки подкладных листов.
6. Деталь паспортная.
7. Контроль качества основного металла в соответствии с таблицей контроля качества 92.2536 ТБ1.
8. Кромки обечайки и отверстия Ø341 мм, Ø245 мм контролировать капиллярным методом по ПН АЭ Г-7-018-89, класс чувствительности II по ГОСТ 18442-80.
9. Сварка, сварочные материалы, контроль сварных соединений в соответствии с таблицей контроля качества 92.2536 ТБ2. Масса наплавленного металла - 19 кг.
10. Маркировать и клеймить ударным способом шрифтом 4 по ГОСТ 26.020-80: порядковый номер, обозначение, марку материала, номер плавки, номер листа (по сертификату), номер партии (по сертификату), клеймо ОТК.
11. Раскрой в соответствии с ПН АЭ Г-7-008-89, согласовать с СКБ АМ и ГНХ.

4	2536.4740-12.02.90	12.02.90
3	2536.4814-12.02.90	12.02.90
2	2536.4611-12.02.90	12.02.90
1	2536.4402-12.02.90	12.02.90

92.2536.002

Согласовано				Имя	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	Лист			Масса	Масштаб
Отдел	Фамилия	Подп.	Дата	Разраб.	Техн.	Провер.	Провер.	12.02.90	Обечайка			3328	1:10
ОГС	Кондратишко	12.02.90	12.02.90	Рожкова	12.02.90	12.02.90	12.02.90	12.02.90					
ЦНМК	Полякова	12.02.90	12.02.90	Техн.	Мельников	12.02.90	12.02.90	12.02.90					
ОГТ	Мельников	12.02.90	12.02.90	Зоначител.	Нестеренко	12.02.90	12.02.90	12.02.90					
Лист 22К-30-кп 215-зр. III-270 °C, Тк0540 °C, УЗК ТУ 302.02.092-90									Имя			Подпись	