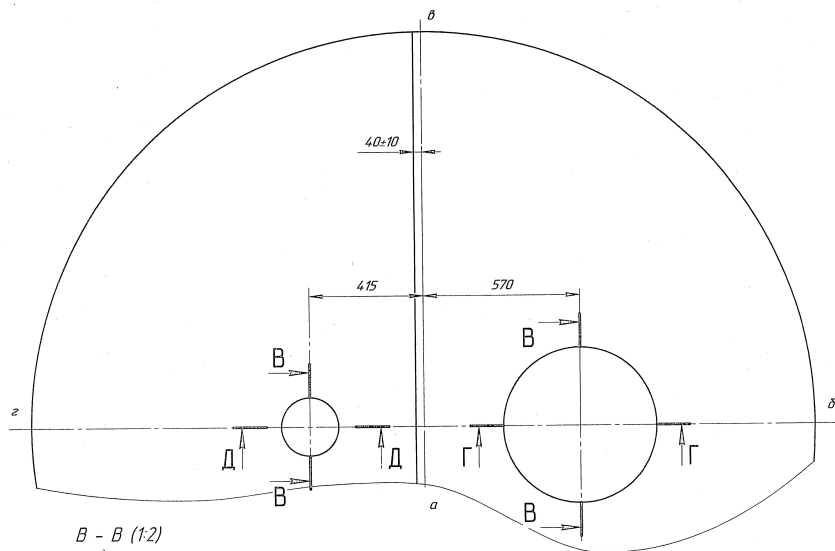
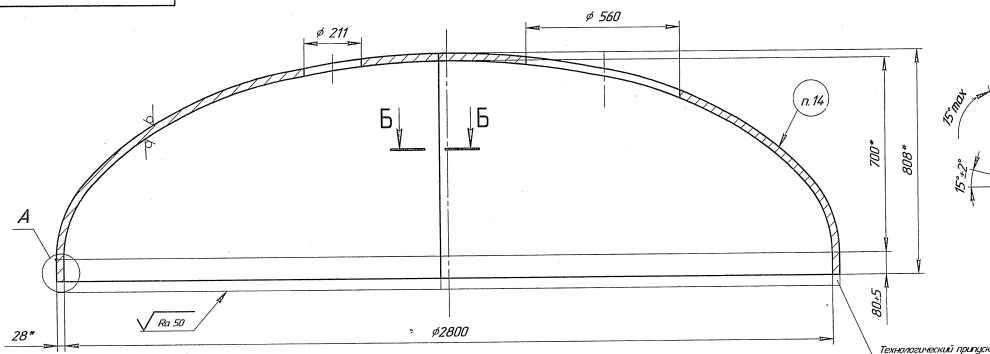
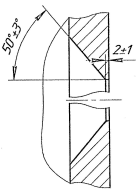


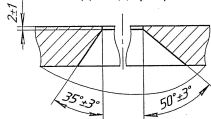
92.2538.02.001



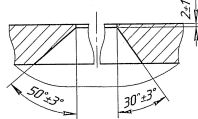
В - В (1:2)



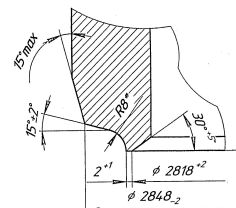
Д - Д (1:2)



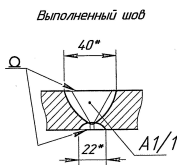
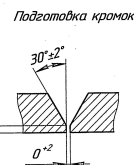
Г - Г (1:2)



A (1:1)



Б-Б (1:2)



1. * Размер для справок.

2. Н14.

3. Деталь паспортная. Контроль качества основного металла по таблице контроля качества черт. 92.2538 ТБ1.

4. Днище допускается изготовить сварным из двух частей Раскрой по ПН АЗ Г-7-008-89.

Сварка, сварочные материалы и контроль сварных соединений в соответствии с таблицей контроля качества черт. 92.2538 ТБ2. Масса наплавленного металла УЮНИИ 13/55 4 ГОСТ 5.9224-75-7 кг, СВ-08ГС-4 ГОСТ 2246-70-15 кг.

5. Допускается отклонения по ГОСТ 26 291-94.

6. Диаметр заготовки днища 3520⁺⁵ мм.

7. Минимально допустимая толщина днища Smin= 23 мм. Контролировать минимальную толщину металла УЗК по ПН-АЗ Г-7-031-91 не менее, чем в шести местах наибольших утонений по указанию ОТК.

8. После штамповки днище термообработать по технологии предприятия-изготовителя. Допускается совмещение операции нагрева заготовки под штамповку с термообработкой днища по технологии предприятия-изготовителя днища, если с момента окончания операции штамповки температура металла была не менее 700 °С.

9. Деталь дробеструить.

10. Кромки днища контролировать капиллярным методом 100 % по ПН АЗ Г-7-018-89, класс чувствительности II по ГОСТ 18442-80. Нормы оценки по ПН АЗ Г-7-010-89 как для сварных соединений категории III. Шероховатость поверхностей $\sqrt{Ra}$ 6,3.

11. Внутренний диаметр днища является исполнительным для внутреннего диаметра обечайки по черт. 92.2538.01.001.

12. Допускается кромку по выносному элементу А обработать по чертежу 92.2538.02 СБ.

13. Масса дана без технологического припуска.

14. Маркировать и клеить ударным способом шрифтом 4 по ГОСТ 26.020-80: обозначение, марку материала, номер плавки, номер листа (по сертификату), номер партии (по сертификату), клеймо ОТК.

92.2538.02.001

Днище

Составление		Изм.	Лист	№ докум.	Дата	Исполн.	Провер.	Лист	Листов
ОТК	Контроль	1	1	2538.02.001	04.08	И.И.И.	И.И.И.	1	1
ШТМ	Полка	1	1	2538.02.001	04.08	И.И.И.	И.И.И.	1	1
ОТМ	Точка	1	1	2538.02.001	04.08	И.И.И.	И.И.И.	1	1

Лист 22К-28-кп215-Гр.Ш-270 °С
Тка=40 °С УЗК ТУ 302.02.092-90

Лист 2015 1:10
ИК "ЭИМАР"

Копировать

Формат А2