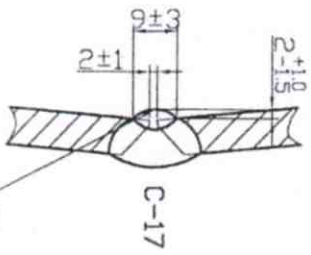
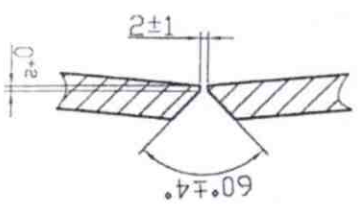


до сварки после сварки

В-В



С-17

Корень шва зачистить и подварить

Тех. трев. к обещанке

1. Изготовить из листа: Лист В-ПН-5 ГОСТ 19903-74 20-МЗ-10-29ЖК ГОСТ 1577-93
- Лист В-ПН-5 ГОСТ 19903-74 СЖК Вил.-ГОСТ 22727, дв ≥ 42кгс/мм²
2. Чистовые размеры для волыдовки: Л розв.х Сжх 2000
φ426(наружный диаметр-±5мм),
φ530...1229(наружный диаметр-±4мм)
φ1420...1620 (наружный диаметр-±5мм)
3. Количество продольных швов -1.
4. Овальность концов трыбы не более -1%.
5. Допуск прямолинейности -1,5мм на 1м длины.
6. Смещение(несовпадение) кромок в стыковых сварных соединениях трыбы с наружной и внутренней сторон шва не должно превышать 1,5мм.
7. Трещины, плены, равнины, расслоения, закаты на поверхности основного металла трыбы не допускаются.
8. Сварка по ПНАЗ Г-7-009-89.
9. Контроль сварного шва:
 -Визуальный и измерительный 100%;
 -УЗК-100%;
 -РГК-25%;
 -механические испытания;
 -металлографические исследования.
 Оценку качества сварного соединения производить по нормам для сварных соединений категории II в ПНАЗ Г-7-010-89.
10. Поверхность обечайки должна быть чистой, гладкой, без окалины, трещин, плен, глубоких рисок, глыбыно задегания которых не должно превышать-0,8мм.
11. Допускается исправление поверхностных дефектов поголог зашлифовкой, при этом зачистка не должна выводить толщину стенки за пределы минусовых отклонений листа (S=7, 8- минус 1; S=8...25-минус 1,2).
12. Размеры для справок.

Эскиз

| | | | | | | | |
|-------------|-----------|-------|------|------------|------|--------|---------------|
| Изм/Лист | Накзчм. | Подп. | Дата | Трыба ДНХС | Лист | Масса | Кол-во листов |
| Разраб. | Федоров | ✓ | 12/7 | | | | |
| Прова. | | | | | | | |
| Инж. контр. | Лисовкина | | | | | | |
| Нач. ОК | | | | СМ. п.1 | Лист | Листов | 1 |
| Инж. контр. | | | | | | | |
| Утв. | Шавон | | | | | | |