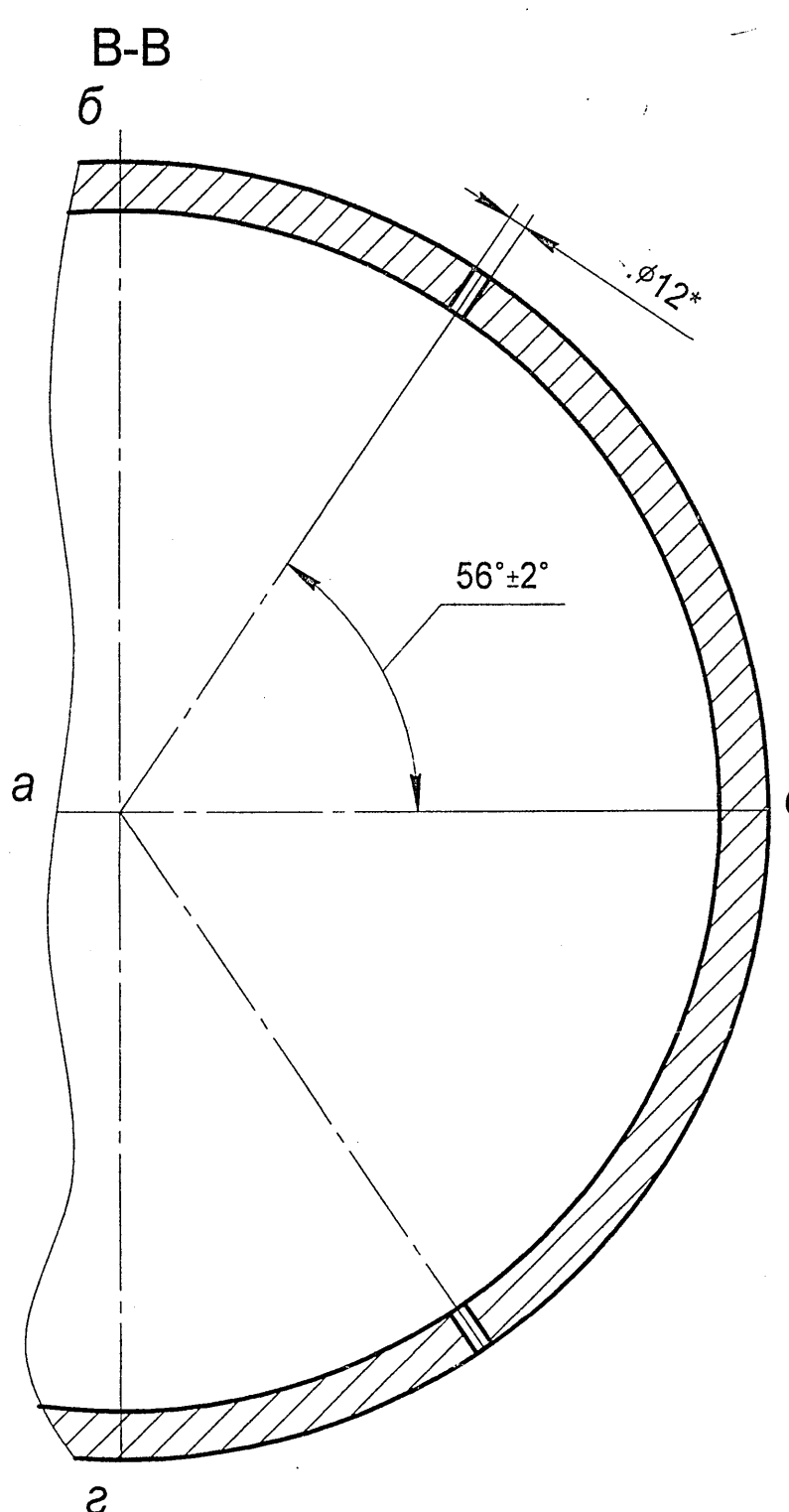
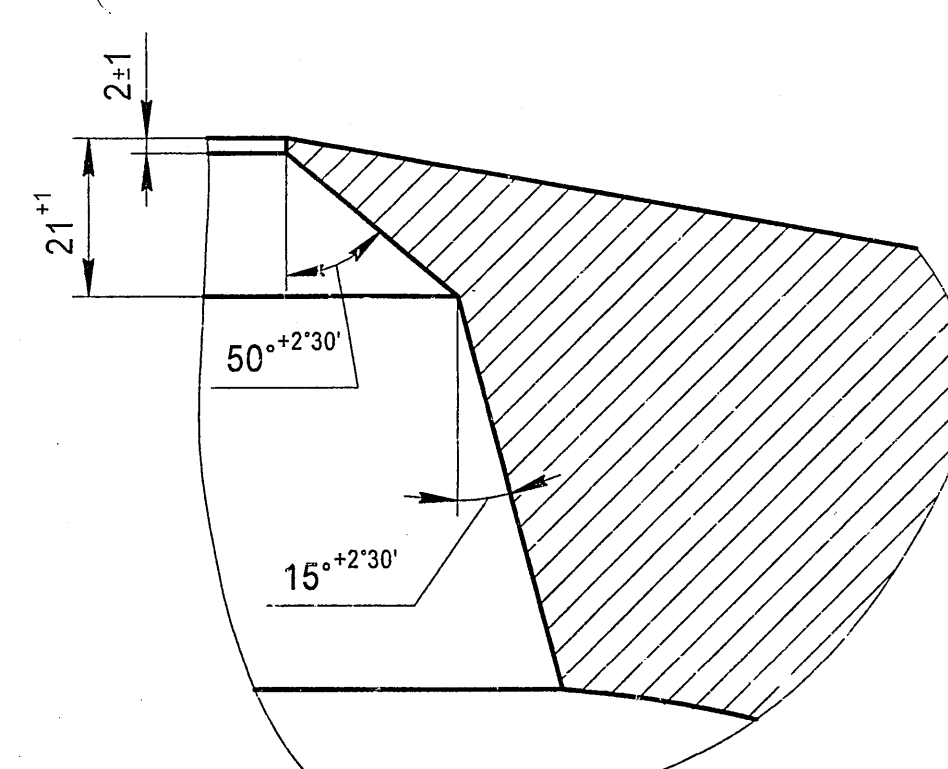
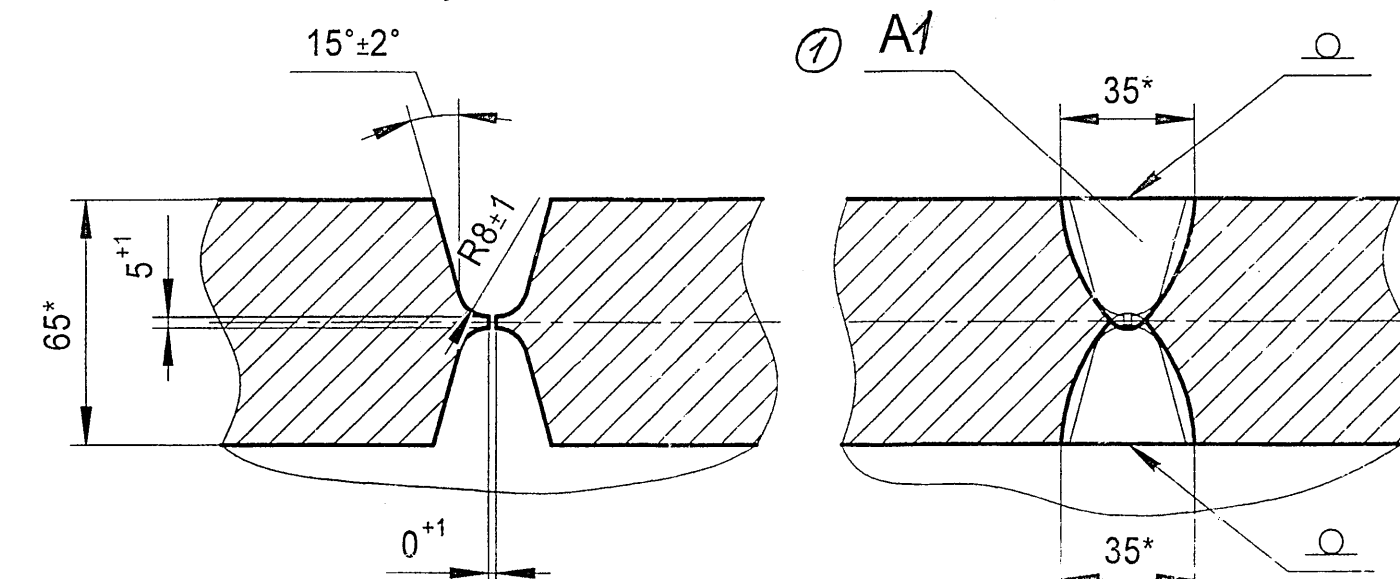


Е, Ж (1:1) ④  
Разделка кромок отверстий  $\phi 501$ ,  $\phi 372$  мм



Продольный шов обечайки (1:2)



- \* Размеры для справок.
- H14; h14;  $\pm T16/2$ .
- Внутренний диаметр обечайки согласовать с фактическими внутренними диаметрами днищ по черт. 92.2537.01.001 и 92.2537.001.
- Пунктирной линией на развертке показано место расположения подкладных листов.
- Раскрой по ПН АЭ Г-7-008-89. Согласовать с СКБ АМ и ГНХ.
- Деталь паспортная.
- Контроль качества основного металла в соответствии с таблицей контроля качества 92.2537ТБ1.
- Сварка, сварочные материалы и контроль сварного шва по 92.2537ТБ2. Масса наплавленного металла - 40 кг.
- Кромки отверстий  $\phi 49$ ,  $\phi 92$ ,  $\phi 372$ ,  $\phi 501$  мм контролировать капиллярным методом по ПН АЭ Г-7-018-89, класс чувствительности II по ГОСТ 18442-80. Нормы оценки по ПН АЭ Г-7-010-89 как для сварных соединений категории III.
- Отверстия  $\phi 12$ ,  $\phi 49$ ,  $\phi 92$  мм выполнить после проведения термообработки.
- Кромки обечайки по выносным элементам Г проконтролировать капиллярным методом по ПН АЭ Г-7-018-89, класс чувствительности II по ГОСТ 18442-80. Нормы оценки по ПН АЭ Г-7-010-89 как для сварных соединений категории III.
- 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.
- Термообработка по технологии - предприятия изготовителя.

Вид термообработки - отпуск окончательный.

92.2537.002									
И	М	Л	М	Л	М	Л	М	Л	М
И	М	Л	М	Л	М	Л	М	Л	М
И	М	Л	М	Л	М	Л	М	Л	М
И	М	Л	М	Л	М	Л	М	Л	М
И	М	Л	М	Л	М	Л	М	Л	М
И	М	Л	М	Л	М	Л	М	Л	М
И	М	Л	М	Л	М	Л	М	Л	М
И	М	Л	М	Л	М	Л	М	Л	М
И	М	Л	М	Л	М	Л	М	Л	М

Обечайка

И

8080

1:10

Лист

Листов

ИК "ЗИМАР"