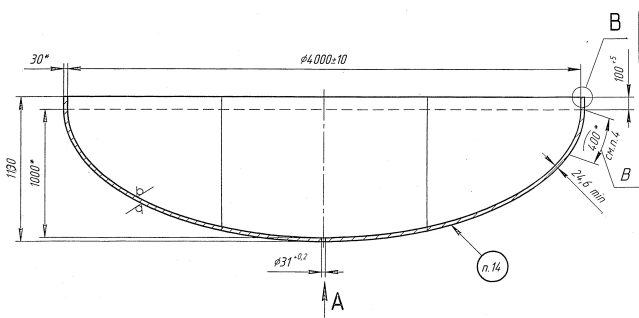
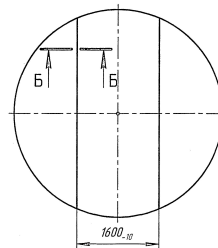


92.24.87.02.001

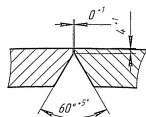
 $\sqrt{Ra\ 12,5\ (\checkmark)}$ 

A (1:50)

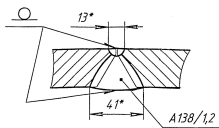


Б-Б (1:2)

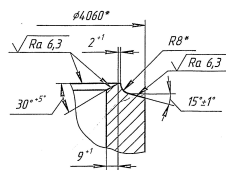
Подготовка кромок



Выполненный шов



B (1:2)



1. *Размеры для справок.
2. Днище 4000-30-1000 ГОСТ 6533-78.
3. Методика контроля геометрических размеров днища по ГОСТ 26 291-94.
4. Теоретический диаметр заготовки - 5000 мм.
5. Минимальная допустимая толщина стенки днища после штамповки - 24,6 мм.
6. Замеры производить в зоне, ограниченной дугой В, не менее чем в шести местах по указанию ОТК и дополнительно по указанию ОТК по результатам визуального контроля в местах видимых утонений.
7. Допускается изготовление днища из частей по ПН АЗ Г-7-008-89.
8. Днище термообработать по технологии предприятия-изготовителя.
9. Деталь паспортная.
10. Контроль основного металла по таблице контроля качества 92.24.87.02 Т61.
11. Сварка, сварочные материалы и контроль качества сварных соединений по таблице контроля качества 92.24.87.02 Т62.
12. Масса наплавленного металла на один шов - 40 кг.
13. Зачистить усиления сварных швов с двух сторон заподлицо с основным металлом.
14. Деталь дробеструить.
15. Для сепаратора и пароперегревателя, входящих в один сепаратор-пароперегреватель, использовать днища с близкими размерами по внутреннему диаметру.
16. Маркировать и клеить ударным способом шрифтом 4 по ГОСТ 26.020-80: порядковый номер, обозначение, марку материала, номер плавки, номер листа, клеймо ОТК.

92.24.87.02.001

92.24.87.02.001												