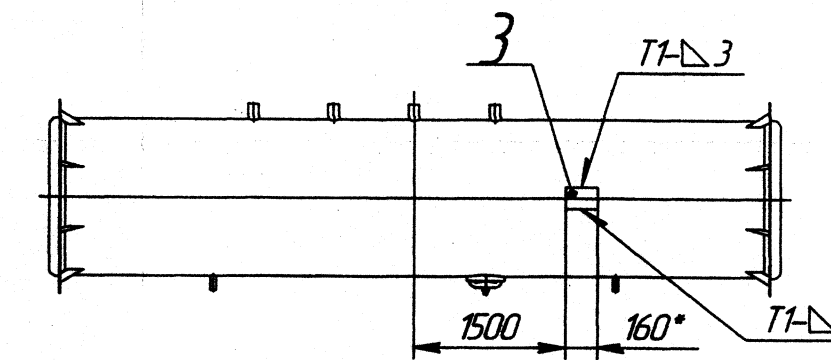
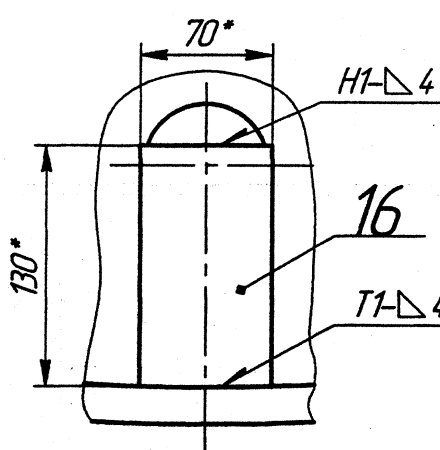
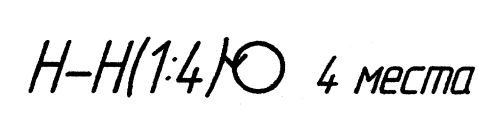
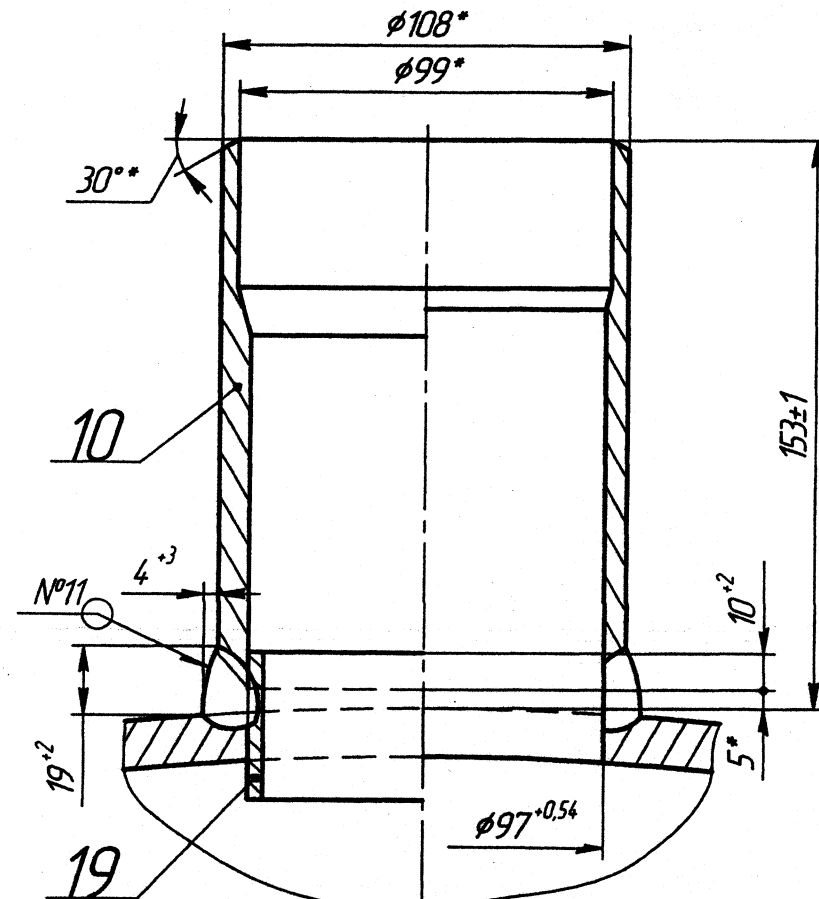
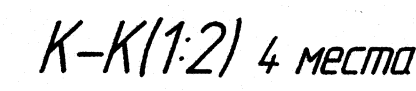
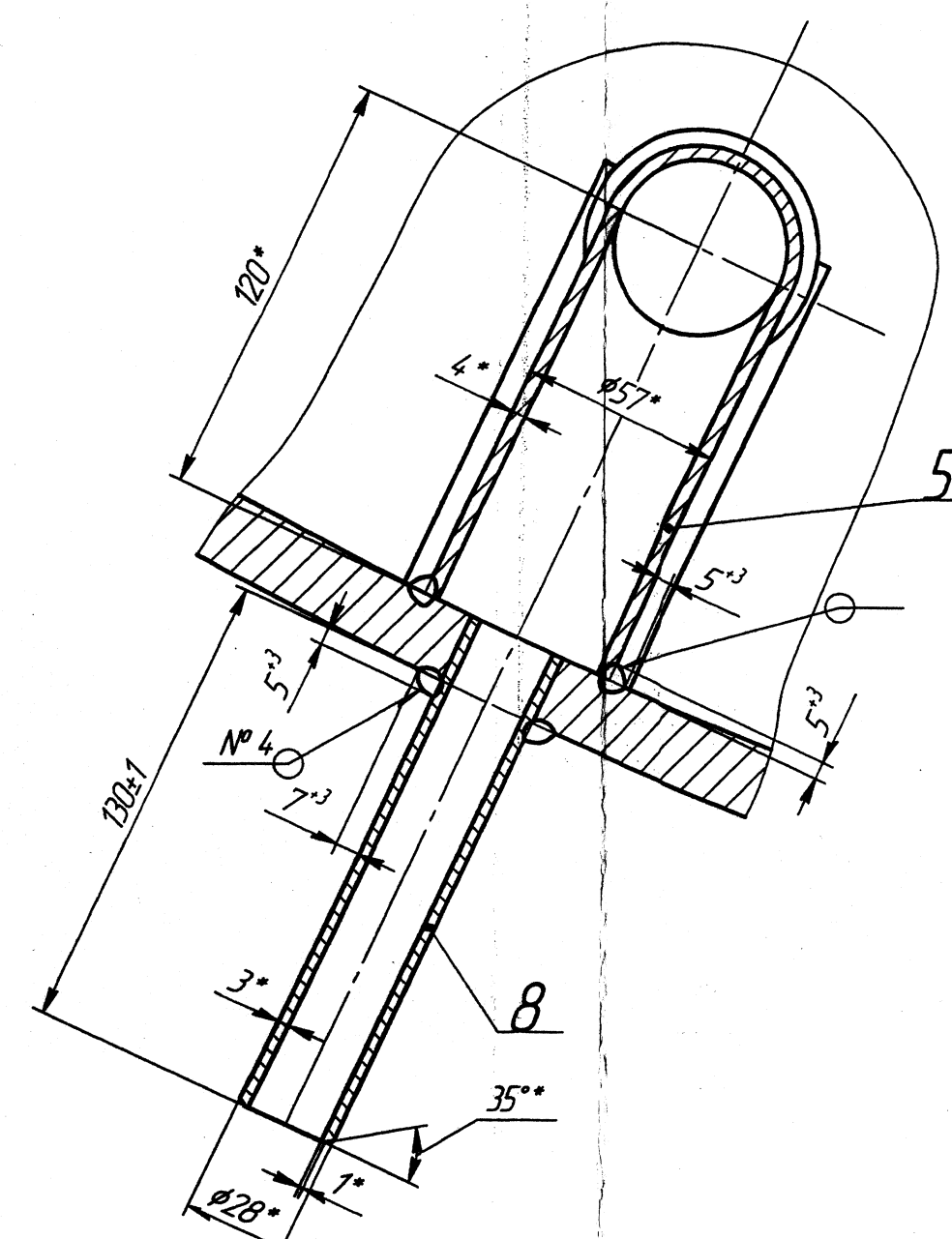
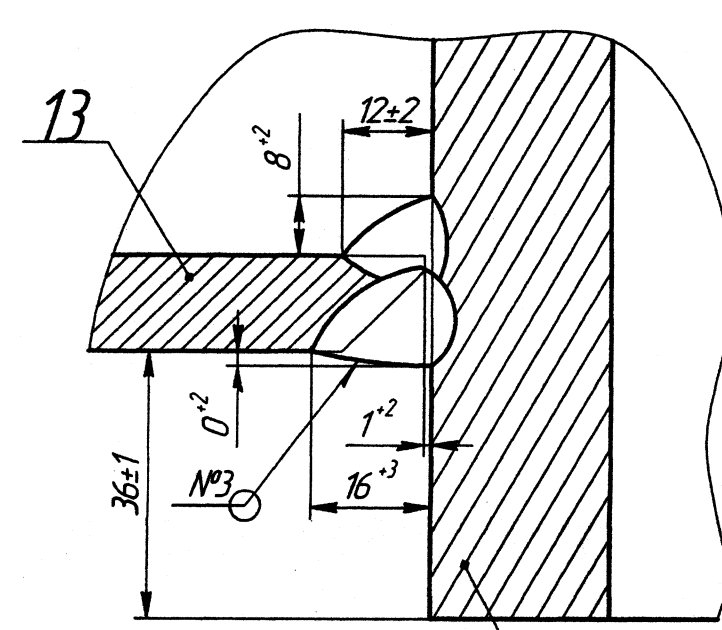
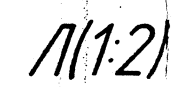
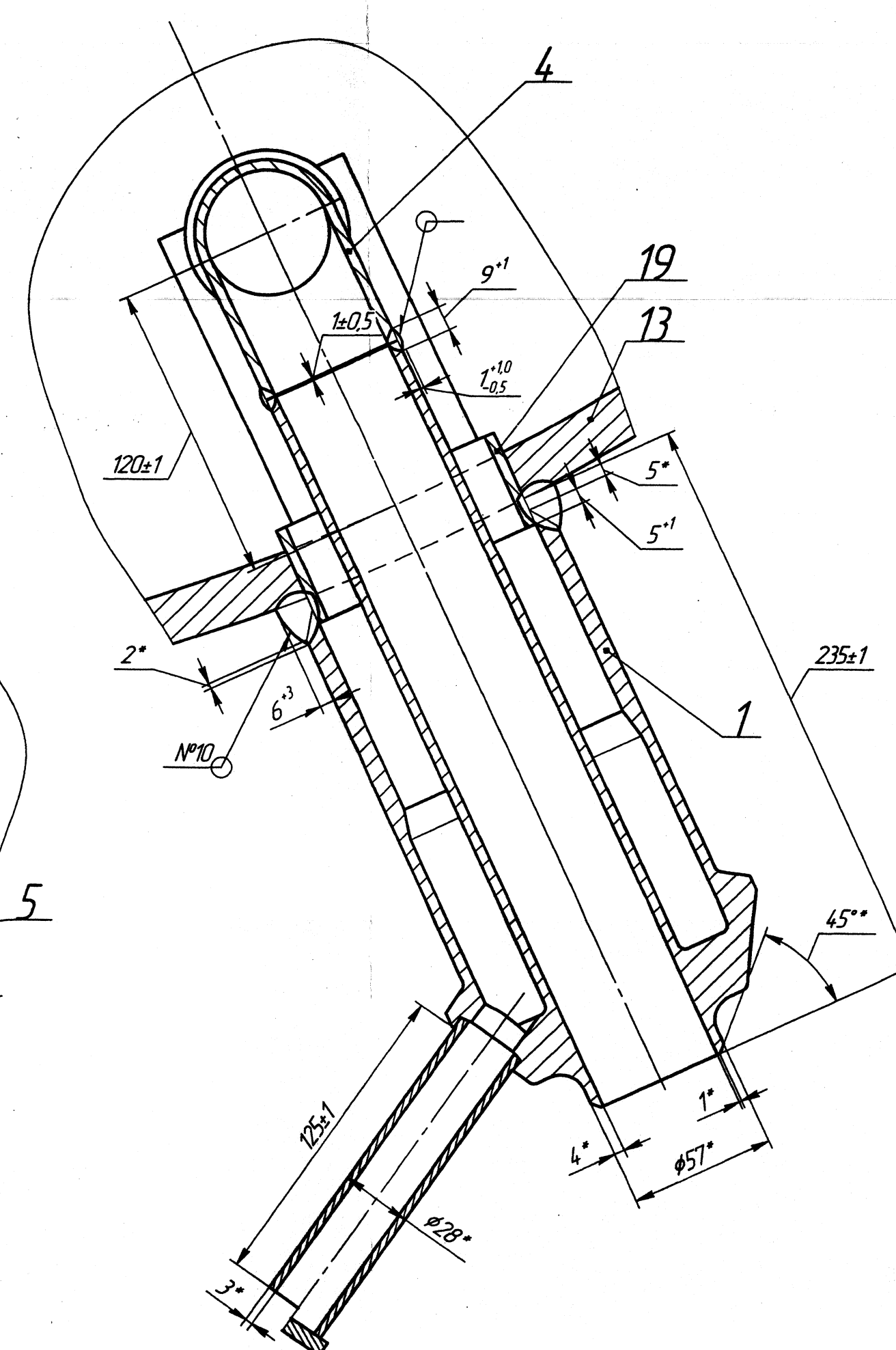
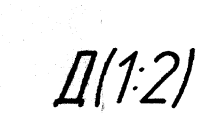
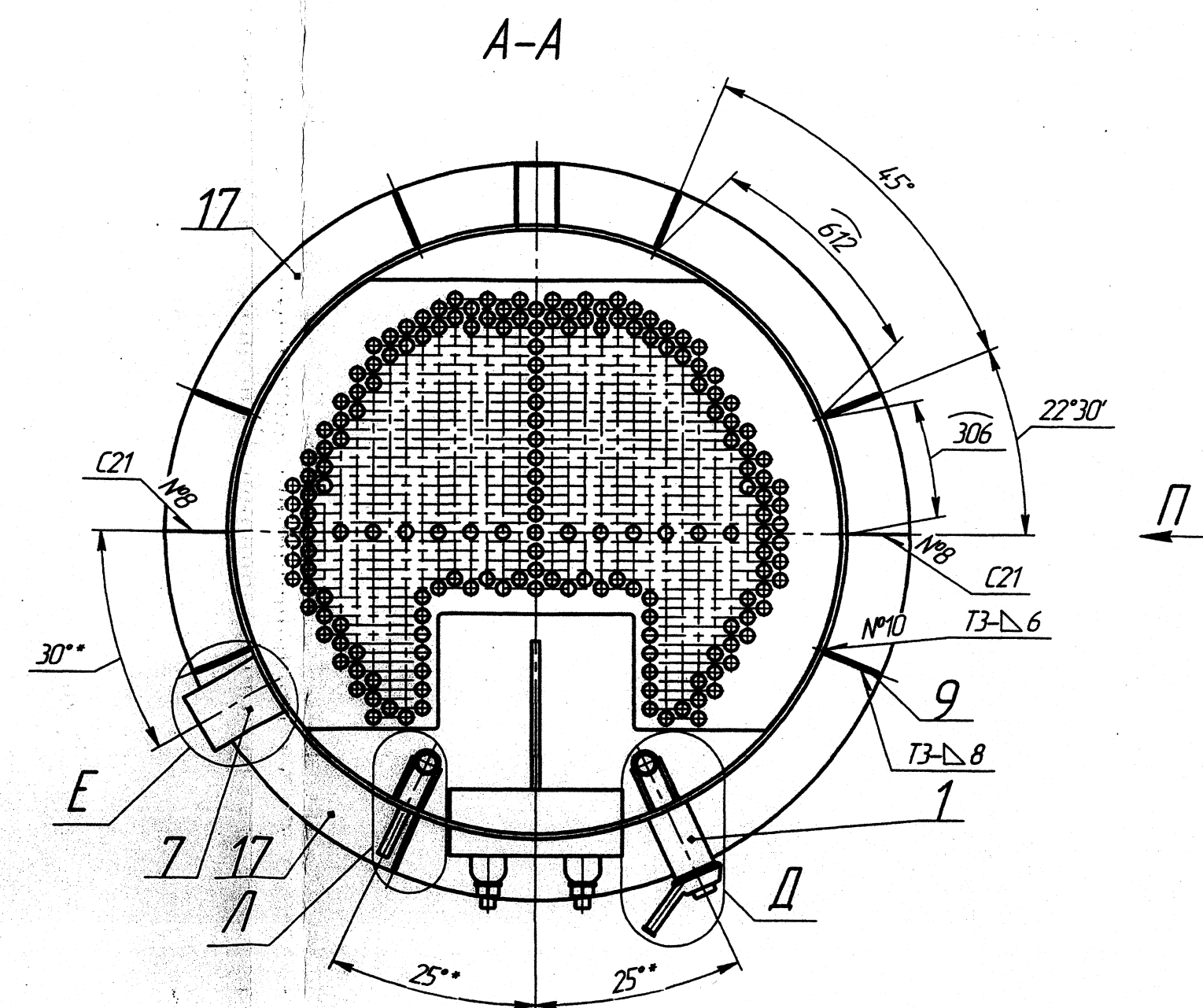



AK.08.0103000.000 (5



Примечания:
1. "+" - контроль сплошной;
2. "-" - контроль не требуется;
3. "Пр" - контроль в объеме Правил Ростехнадзора;
4. "ЭП" - сварка полуавтоматическая в среде углекислого газа;
5. "АФ" - сварка автоматическая под слоем флюса.

1. * Размеры для справок.
2. Развальцовку концов труб поз.11 до полного прилегания к стенкам отверстий трубных решеток поз. 14, 15 и их приварку производить по технологии завода-изготовителя.
3. Детали поз. 1, 2, 4, 5, 7, 8, 10, 12, 16, 18 установить в барабан до приварки второй трубной решетки.
4. Сварные швы выполнить по разрезац, выносным выдан и ГОСТ 14771-76. Вид сварки, тип наполненного металла и методы контроля сварных швов по таблице. Остальные швы – сварка полуавтоматическая в среде углекислого газа. Наплавленный металл проволока Св-08Г2С ГОСТ2246-70. Методы контроля сварных швов визуальный и измерительный. Нормы оценки качества сварных швов по РД 2730.94.0-103-92
5. Давление гидравлического МПа (кгс/см²):
 $P_{проб} = 0,6 (6);$
 $P_{рад} = 0,4 (4).$
6. Схема строповки № 133.
7. Остальные ТТ по СТО ЦКТИ 10.018-2009.

					АК.08.01.03000.000 СБ			
Изм./Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Барaban		Лист	Масса	Масштаб
Разраб.	Линейб	Линейб		Сборочный чертёж			12692	1:15
Проб.	Копейб					Лист	Листов	1
Т.контр.						 ОАО "ЗКО"		
Вед.контр.	Курсачная							
Н.контр.	Минишкола							
Утв.	Синица							