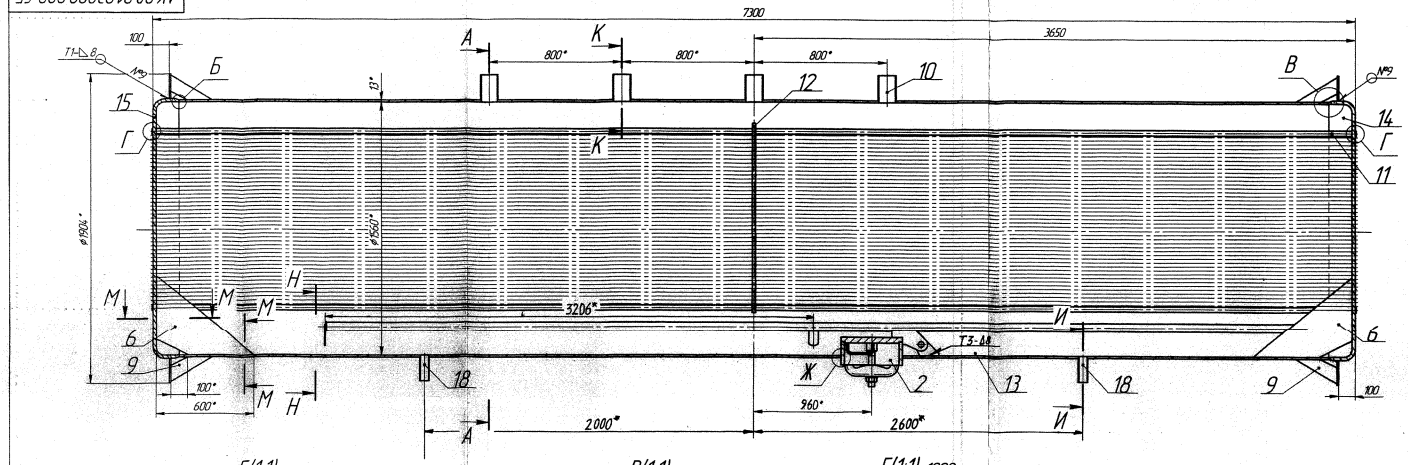

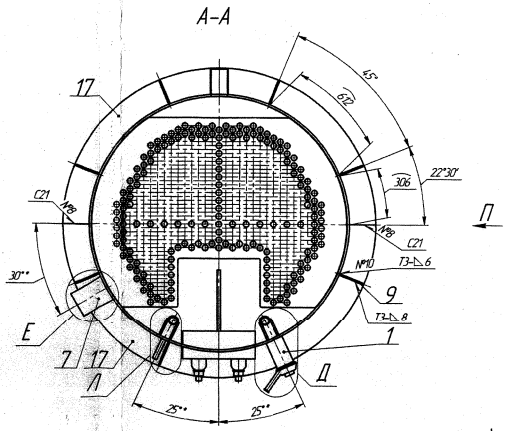

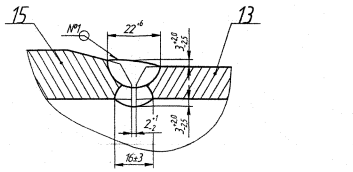

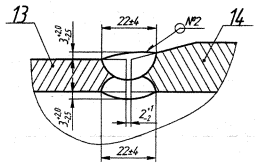

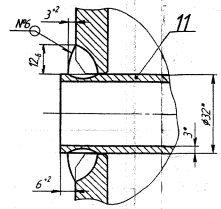

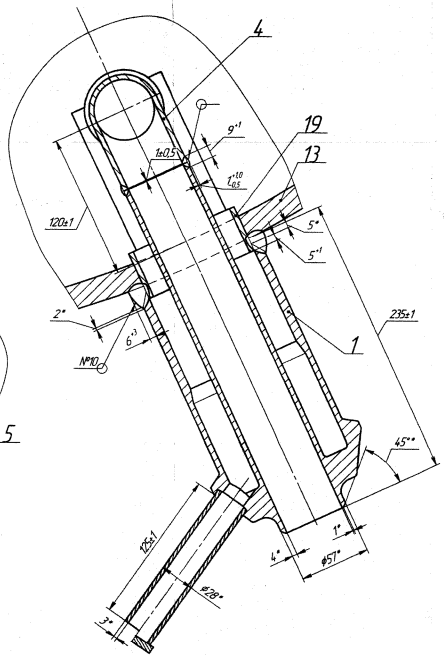

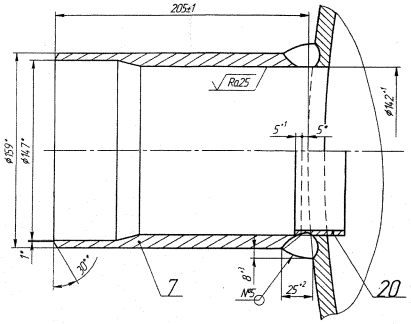

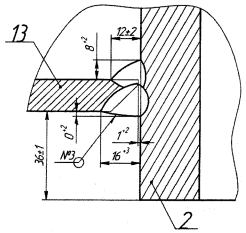

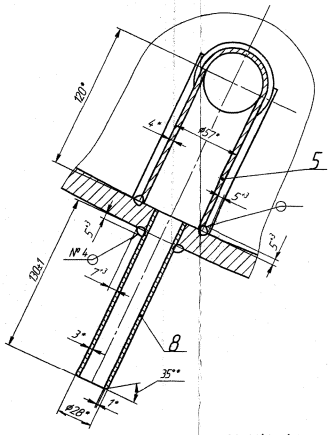

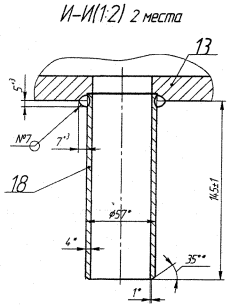

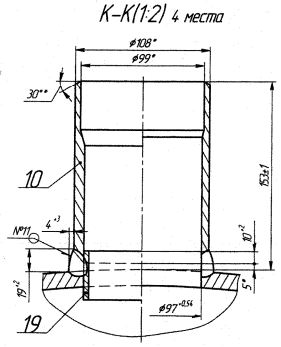

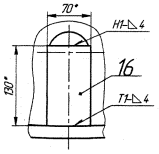

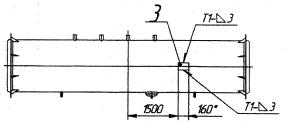

Сборное соединение		Марка стали соединяемых элементов	Вид сварки	Тип электрода, марки проволоки	Метод и объем контроля					
Номер	Кол				Визуальный и измерительный	УЗК или радиографический	Механические испытания	Металлографические исследования	На плотность керосином	Гидравлическое испытание
1	1	20К	АФ	СВ-08А(ГА) ГОСТ 2246-70	+	+	Пр	–	–	+
2	1	20К			+	+	Пр	–	–	+
3	1	20К	ЗП	СВ-08Г2С ГОСТ 2246-70	+	+	–	–	–	+
4	1	20 20К			+	–	–	Пр	–	+
5	1	20 20К			+	+	–	–	–	+
6	1000	20 20К			+	–	–	–	–	+
7	2	20 20К			+	–	–	Пр	–	+
8	4	Ст3			+	–	–	–	+	–
9	4	Ст3 20К			+	–	–	–	+	+
10	1	20			+	–	–	Пр	–	+
11	4	20			+	+	–	–	–	+

Примечания.
1. "+" – контроль сплошной.
2. "–" – контроль не требуется.
3. "Пр" – контроль в объеме Правил Ростехнадзора.
4. "ЗП" – 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 разрезам, выносным видам и ГОСТ 14.771-76. Вид сварки, тип наплавленного металла и методы контроля сварных швов по таблице. Остальные швы – сварка полуавтоматическая в среде углекислого газа. Наплавленный металл проволока СВ-08Г2С ГОСТ 2246-70. Методы контроля сварных швов визуальный и измерительный. Нормы оценки качества сварных швов по РД 27.3.0.94.0.103-92.
5. Давление гидроиспытания, МПа (кгс/см²):
$P_{проб}$ = 0,6 (6),
$P_{раб}$ = 0,4 (4).
6. Схема строповки № 13.3.
7. Остальные ТТ по СТО ЦКТИ 10.018-2009.

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	АК.08.01.03000.000 СБ		
Разраб.		Дунаев			Барабан Сборочный чертеж	Лит.	Масса 12692	Масштаб 1:15
Пров.		Коптев				Лист	Листов 1
Т.контр.							
Н.контр.		Кирячкин				ОАО "ЗКО"	
Утв.		Ивашкин					
		Синицин					

Перв. примен.
Справ. №
32.5158.003.028.СБ
Подп. и дата
Инв. № дубл.
Взам. инв. №
Подп. и дата
Инв. № подл.