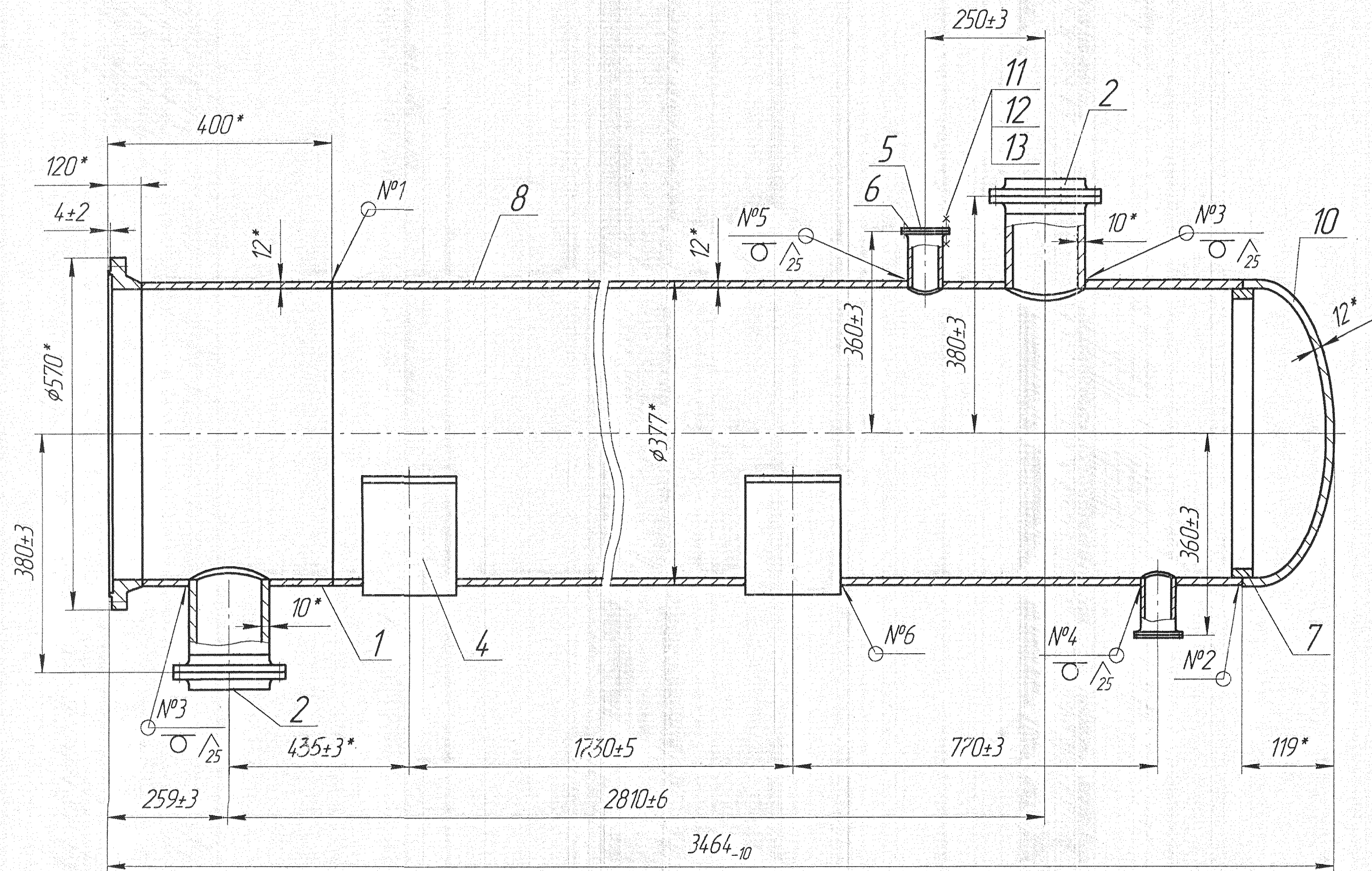


Перв. примен.		Справ. №		Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
								Документация		
							ТП.0044.7.02.00.000 СБ	Сборочный чертеж		*1 А4х3
								Сборочные единицы		
				A4		1	ТП.0044.7.02.01.000	Обечайка концевая	1	
				A4		2	ТП.0044.7.02.02.000	Штуцер 3-150-16	2	
								Детали		
				A4		4	ТП.0044.3.03.00.001	Лист опорный	2	
				A4		5	ТП.0044.7.02.00.001	Заглушка 25	2	
				A4		6	ТП.0044.7.02.00.002	Штуцер Ду 25	2	
				B4		7	ТП.0044.7.02.00.003	Кольцо $D_{\text{внутр}} = 349^{+1,4}$ $B = 20 \pm 1$ Лист БТ-ПН-0,15 ГОСТ 19904-90 345-09Г2С ГОСТ 17066-94	1	0,3 кг
				ТП.0044.7.02.00.000						
				Кожух						
				<div> <div> Изм Лист № докум. Подп. Дата Разраб. Утюшева 25.03.03 Пров. Климентьева 28.03.03 Нач. бюро Кац 28.03.03 Н.контр. Соловьева 28.03.03 Утв. </div> <div> Лит. Лист Листов И 1 2 </div> <div> ОАО "Салаватнефтемаш" ОГК </div> </div>						

[illegible]



Но- мер шва	Обозначение стандарта	Эс- киз шва	Спо- соб свар- ки	Сварочные материалы				Методы контроля до и после термообработки				
				Тип, мар- ка	ГОСТ	φ, мм	Ма- са, кг	Визуа- льный контроль и изме- рение	УЗК или РГК, %	Метал- логра- фичес- кий	Ме- ха- ни- чес- кий	Про- бие
1	ГОСТ 14771-76- -С21-УП	-	-		2246- 70	1,6	1,1	+	100	-	-	-
2	ГОСТ 14771-76- -С19-УП	-	-	СВ-08Г2С	2246- 70	1,6	0,8	+	100	-	-	-
3	-	ТС-10547 исполн. XIV	полуав- томати- ческий		2246- 70	1,6	0,7	+	100	-	-	-
4	-	ТС-10547 исполн. XIV	ручной		9467- 75	3 5	0,2	+	-	-	-	СМ. п.5
5	РД 26-18-8- 89-У7-2	-	ручной	Э-50А		3 5	0,2	+	-	-	-	СМ. п.25
6	ГОСТ 14771-76 Н1-УП-Δ 6	-	-	СВ-08Г2С	2246- 70	1,6	1,0	+	-	-	-	-

1* Размеры для справок.

2. Корень шва подварить в среде аргона неплавящимся электродом с присадочной проволокой св-08Г2С ГОСТ 2246-70, масса наплавленного металла 0,2 кг (см.таблицу).

3. Кожух термообработать без ответных фланцев штуцеров, крепежа и прокладок после приварки уголков из условия коррозионного растрескивания.

4. Прокладки поз.13 установить на месте монтажа.

5 Цветная дефектоскопия – класс дефектности по ОСТ 26-5-99 – первый, класс чувствительности по ГОСТ 18442-80 – первый, шероховатость поверхности шва для проведения контроля – $\sqrt{3,2}$.

					ТП.00447.02.00.000 СБ			
Изм/Лист	№ док-м.	Подп.	Дата	Кожух Сборочный чертеж		Лист	Масса	Масштаб
Разраб.	Утюшева	Утф	25.03.83			И		508
Пров.	Климентьева	Ваш	14.04.83			Лист	Листов 1	
Т.контр.	Потеряхина	Потер	15.04.83			ОАО		
Нач.бюро	Кач	Ваш	14.04.83			"Салаватнефтеаш"		
Н.контр.	Соловьева	Солов	14.04.83			ОГК		
Утв.	-	-	-					