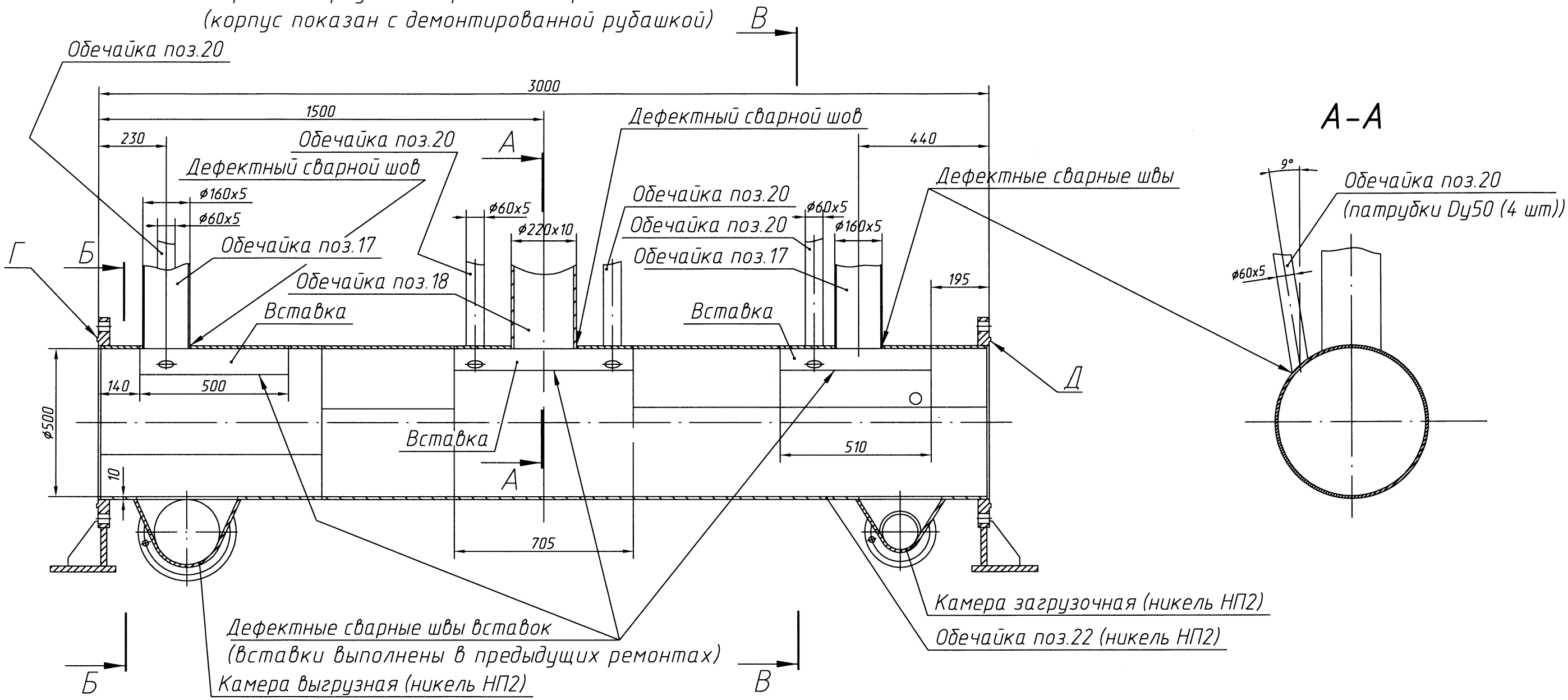
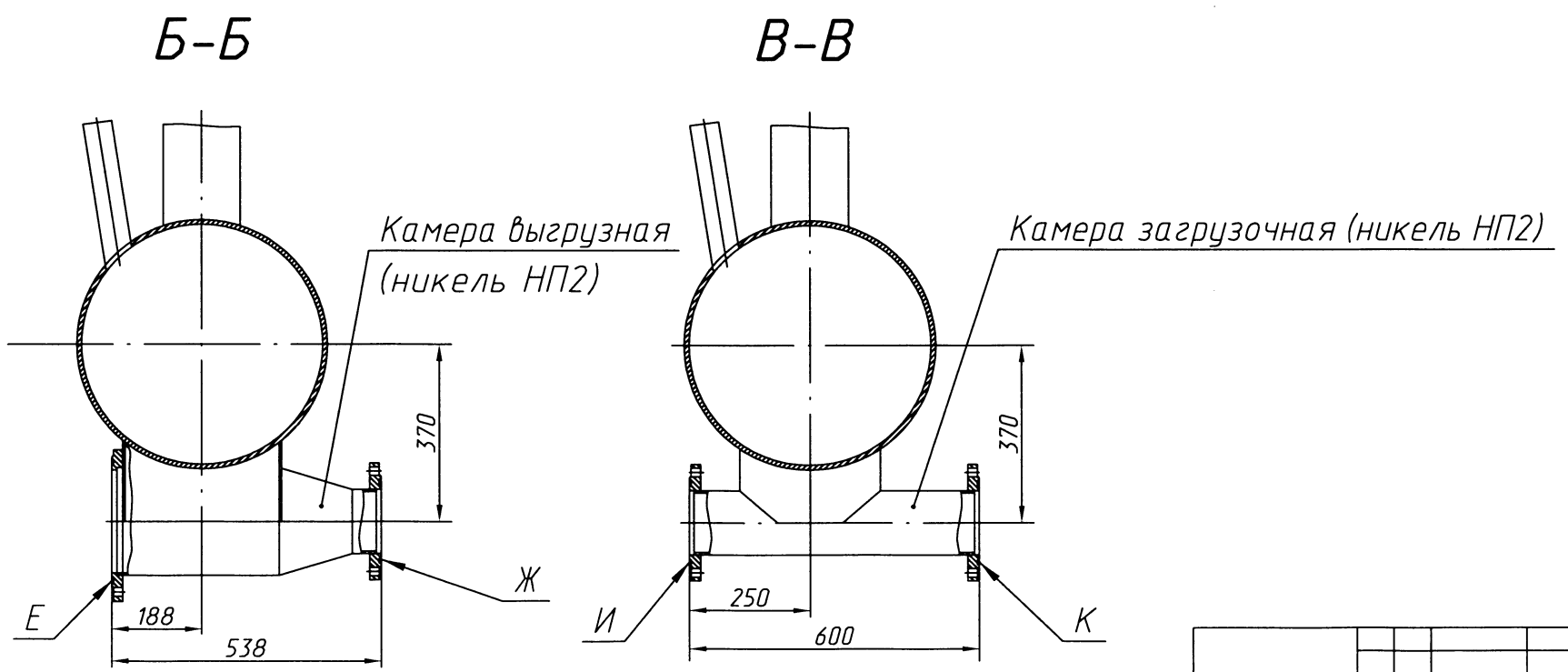
Инд.N под.	Подпись и дата	Взам. инв. N	Инв. N дубл.	Подпись и дата	Карта эскизов	ТР0562
						Номер операции

Рис.1

дефекты корпуса аппарата 19 агрегата НД-6
(корпус показан с демонтированной рубашкой)

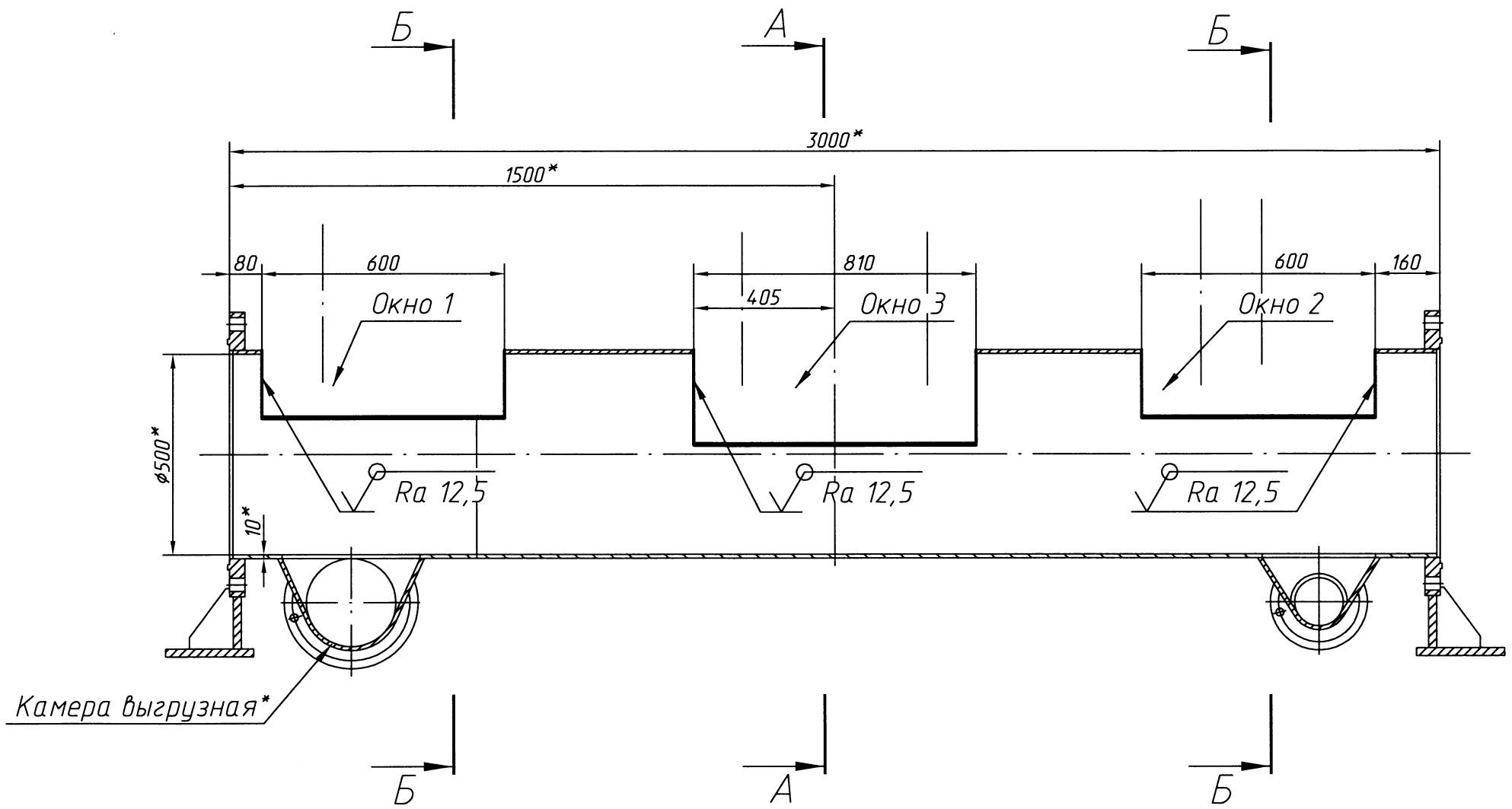




1. Размеры и информация для справок.

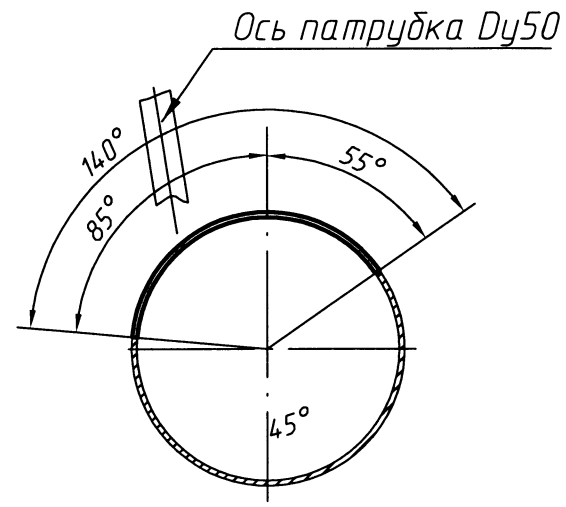
Изм.	Лист	N докум.	Подпись	Дата	Изм.	Лист	N докум.	Подпись	Дата	Изм.	Лист	N докум.	Подпись	Дата	Лист 24

Рис.2

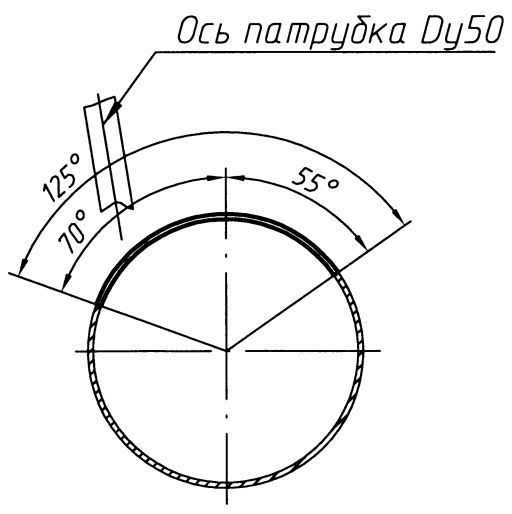


А–А

Окно 1

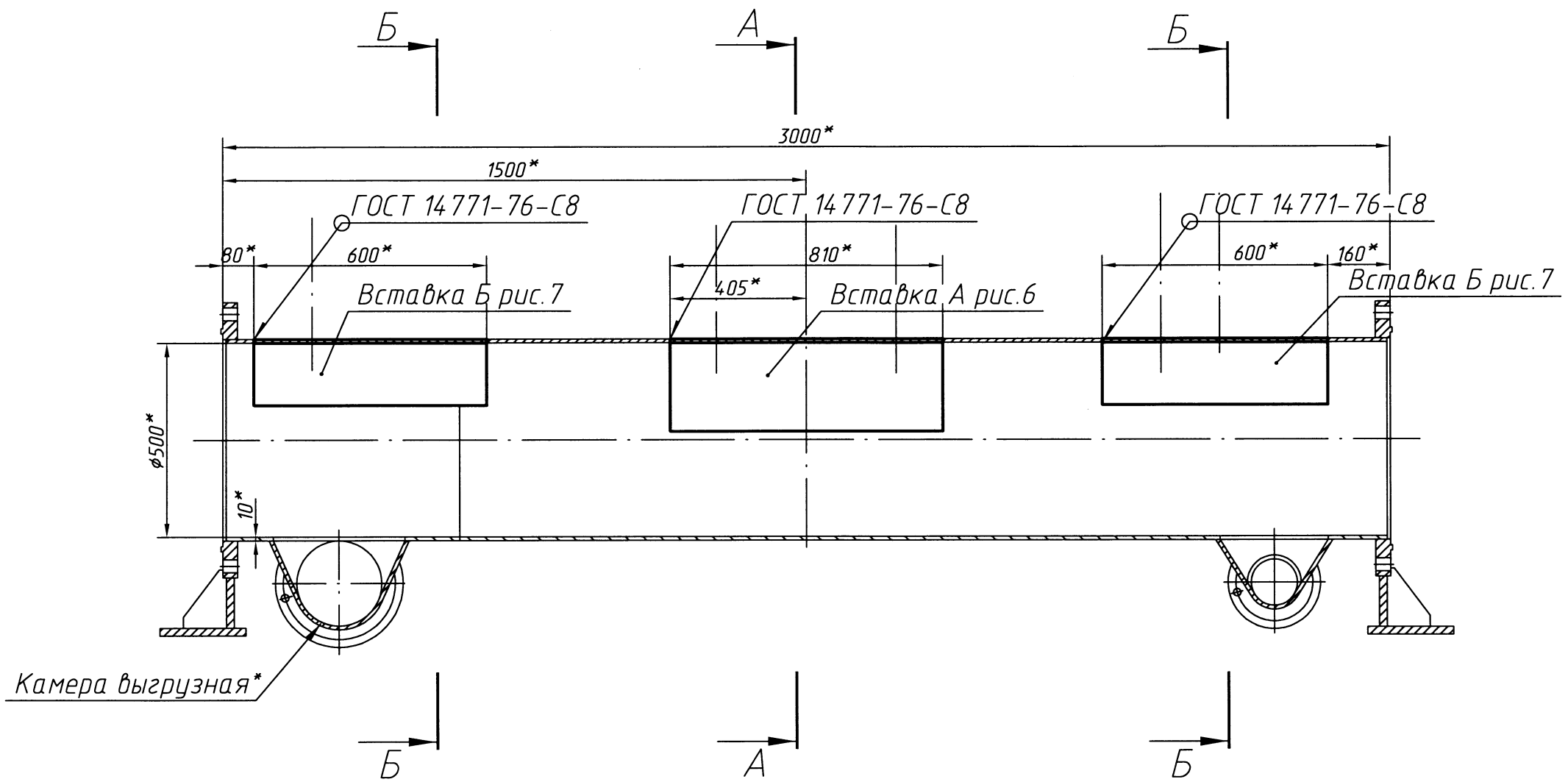


Б–Б



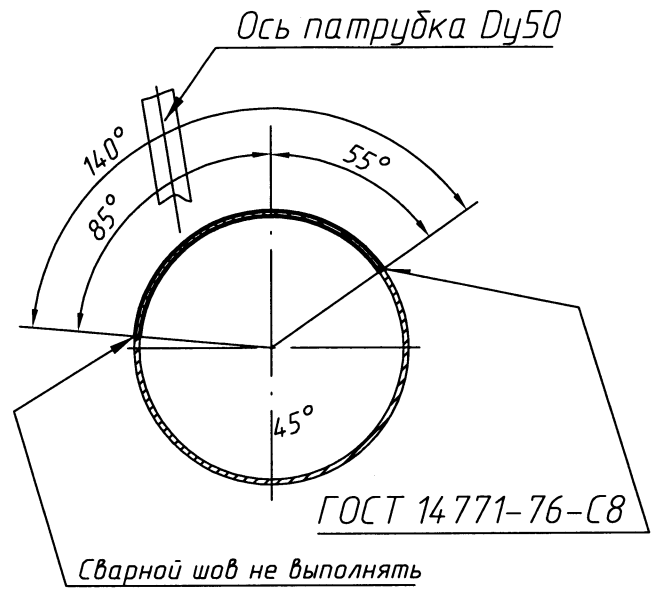
1. Общие допуски по ГОСТ 30893.2 - тК
2. * Размеры для справок.

Рис.3

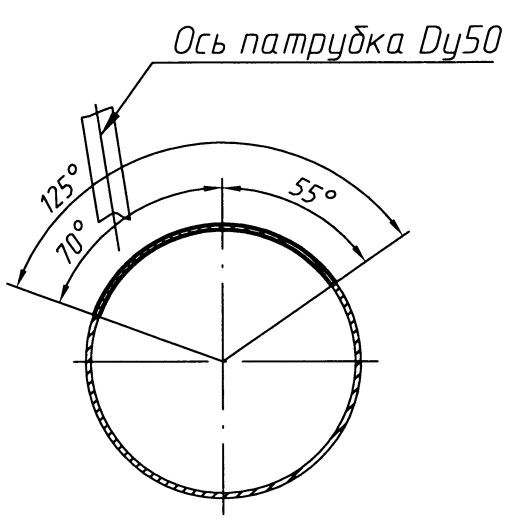


А-А

Вварка вставки А в окно 1

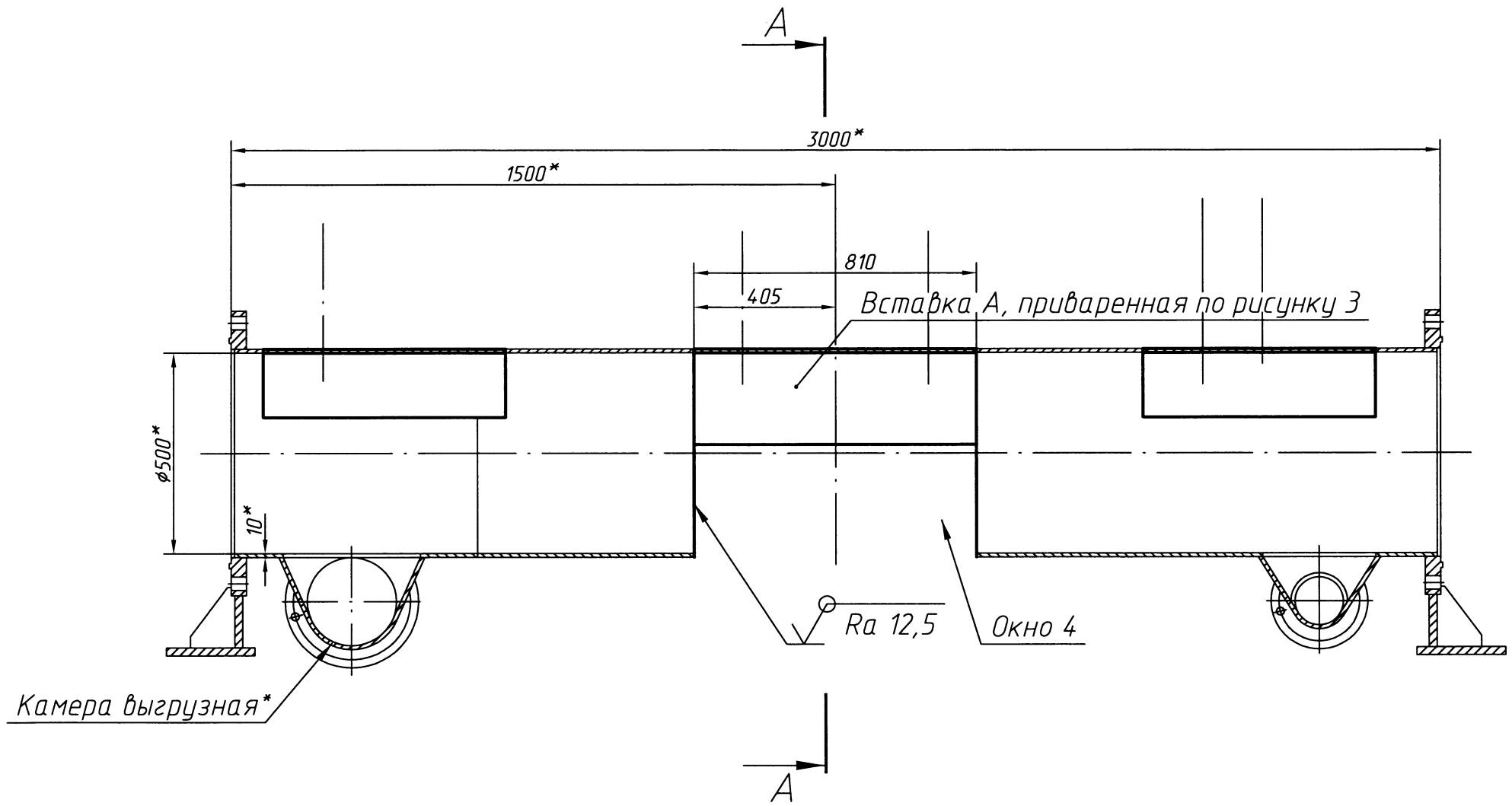


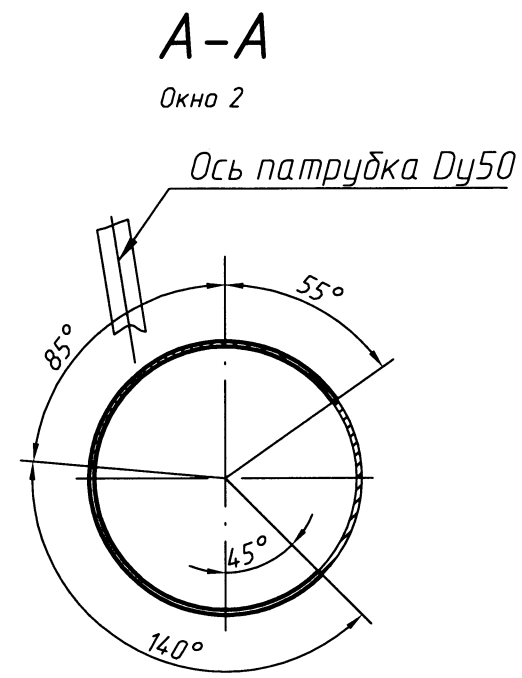
Б-Б



1. Общие допуски по ГОСТ 30893.2 - тК
2. * Размеры для справок.

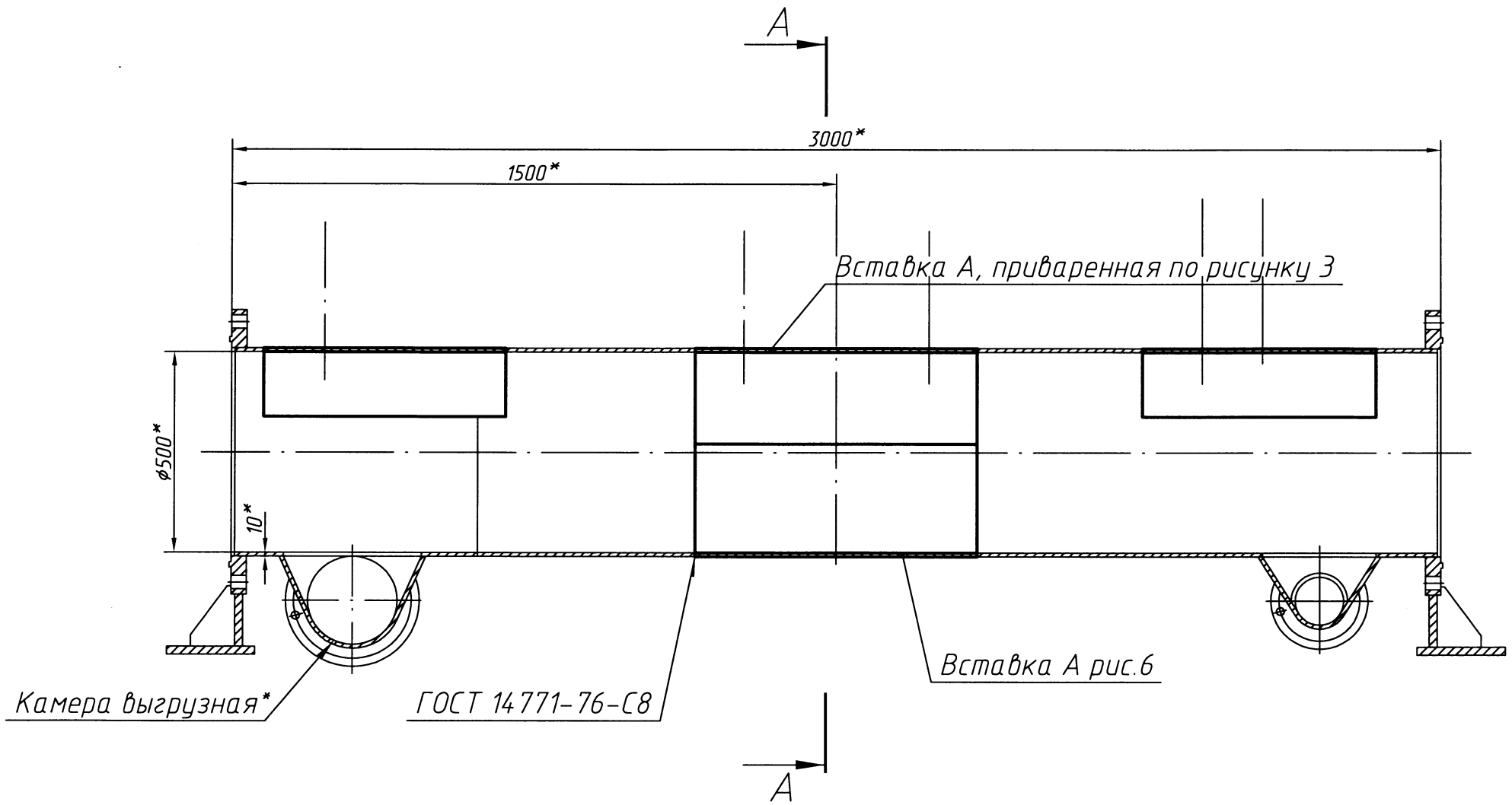
Рис.4

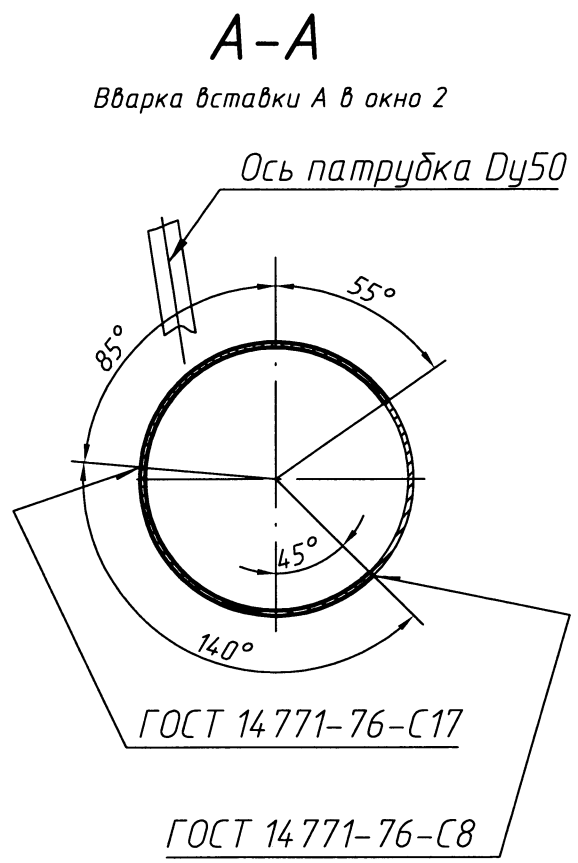




1. Общие допуски по ГОСТ 30893.2 - тК
2. * Размеры для справок.

Рис.5





1. Общие допуски по ГОСТ 30893.2 - тК
2. * Размеры для справок.

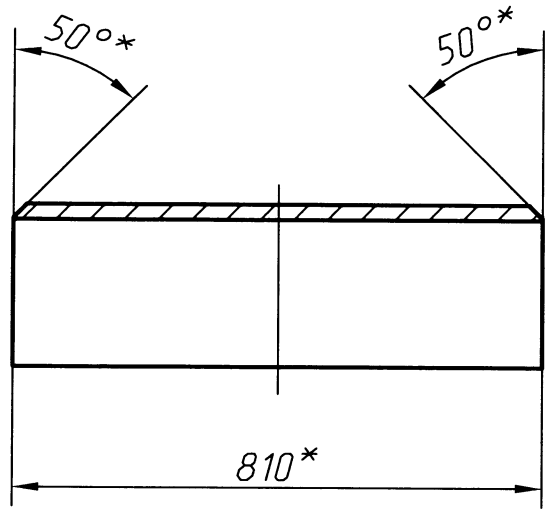
Инд.N под.	Подпись и дата	Взам. инв. N	Инв. N дубл.	Подпись и дата	Карта эскизов	ТР0562

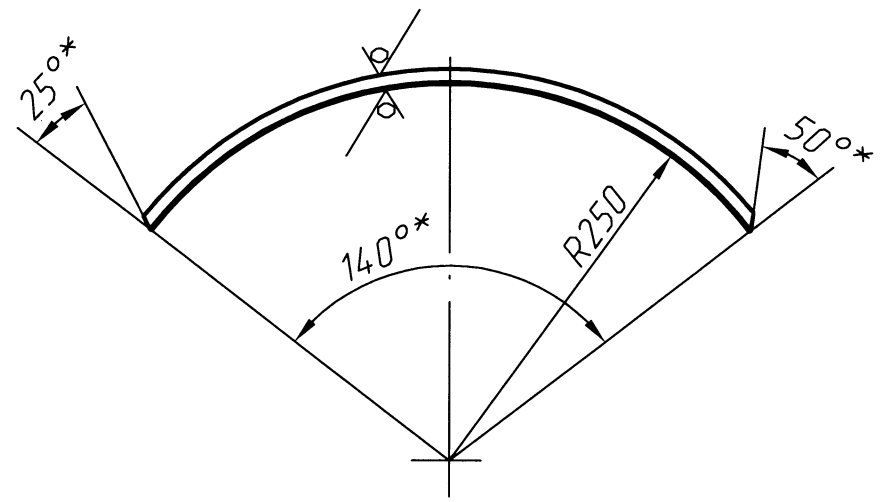
Номер операции

12,5 (√)

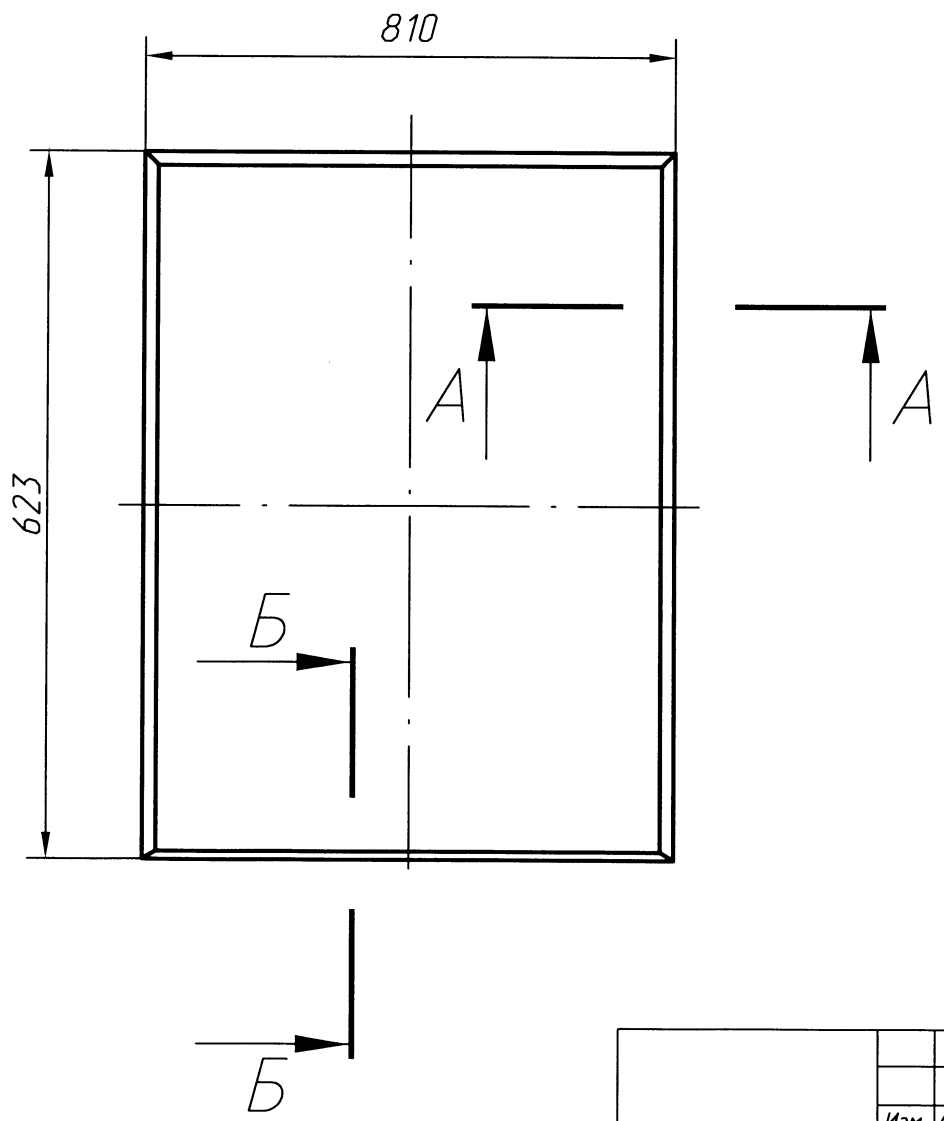
Рис.6

Вставка А (2 шт)

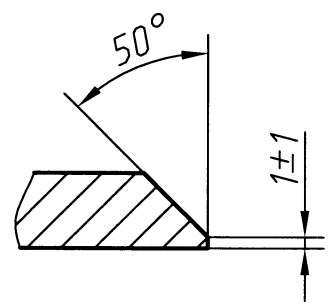




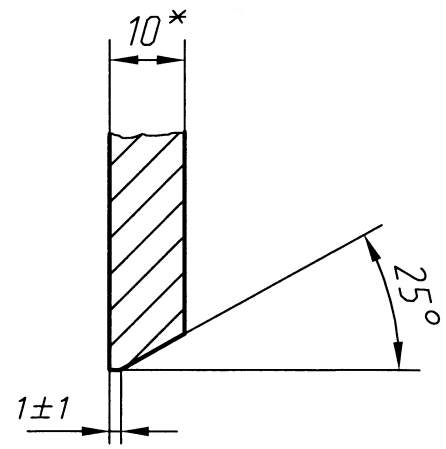
Развертка



А-А (1:1)
обработать 3 стороны



Б-Б (1:1)
обработать 1 сторону



1. Общие допуски по ГОСТ 30893.2 - mK
2. * Размеры для справок.

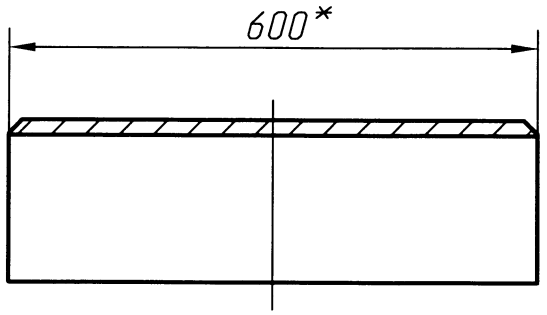
Материал: лист ГПРХХ 10 НП2 ГОСТ 6235-91
Масса: 39,7 кг.

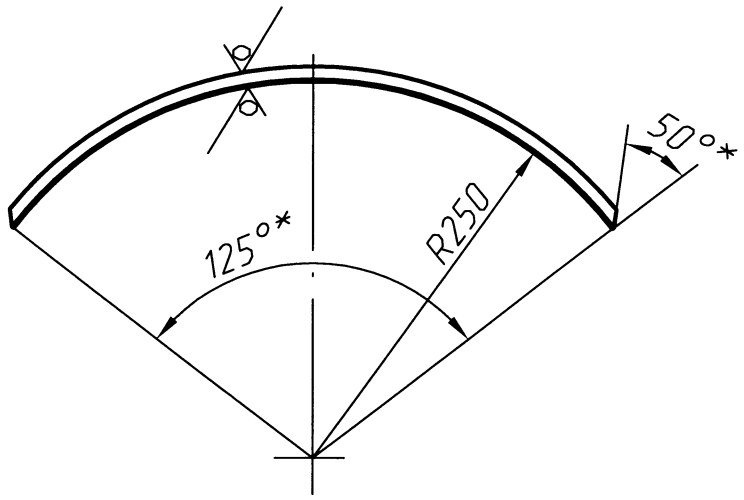
Изм.	Лист	N докум.	Подпись	Дата	Изм.	Лист	N докум.	Подпись	Дата	Изм.	Лист	N докум.	Подпись	Дата

Рис.7

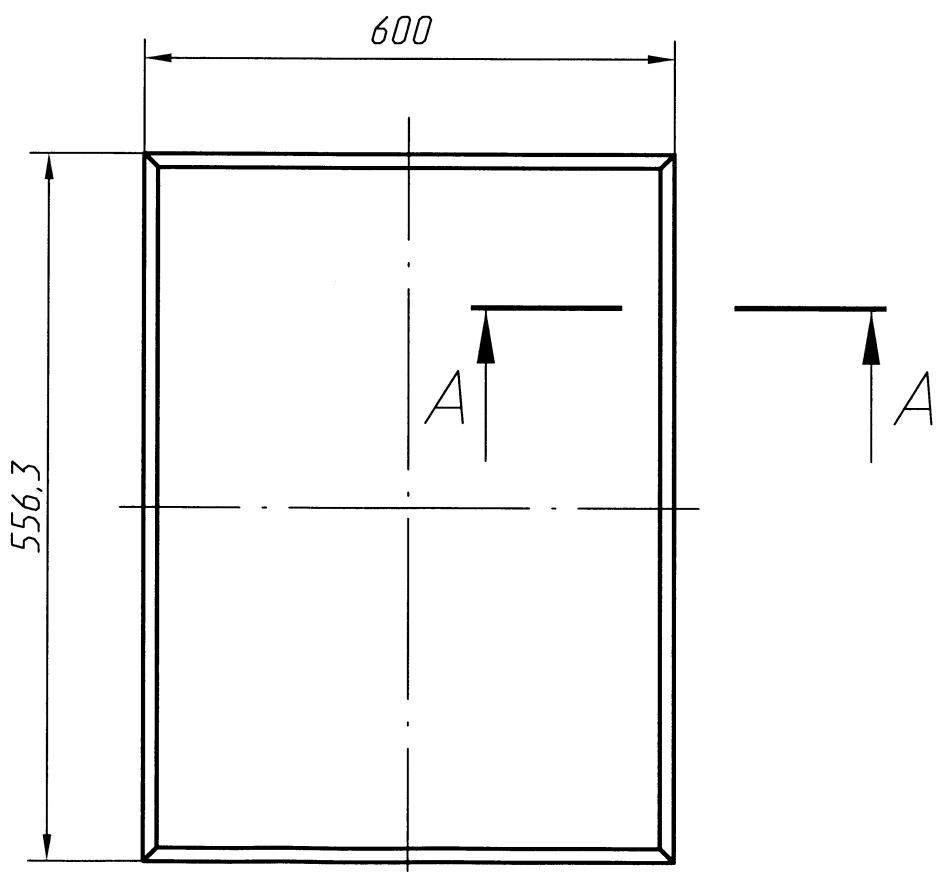
Вставка Б (2 шт)

12,5 (√)

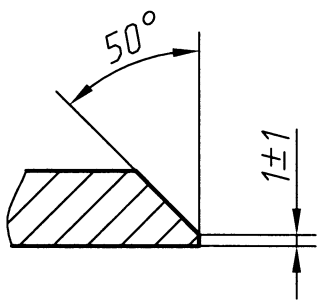




Развертка



А-А (1:1) по контуру



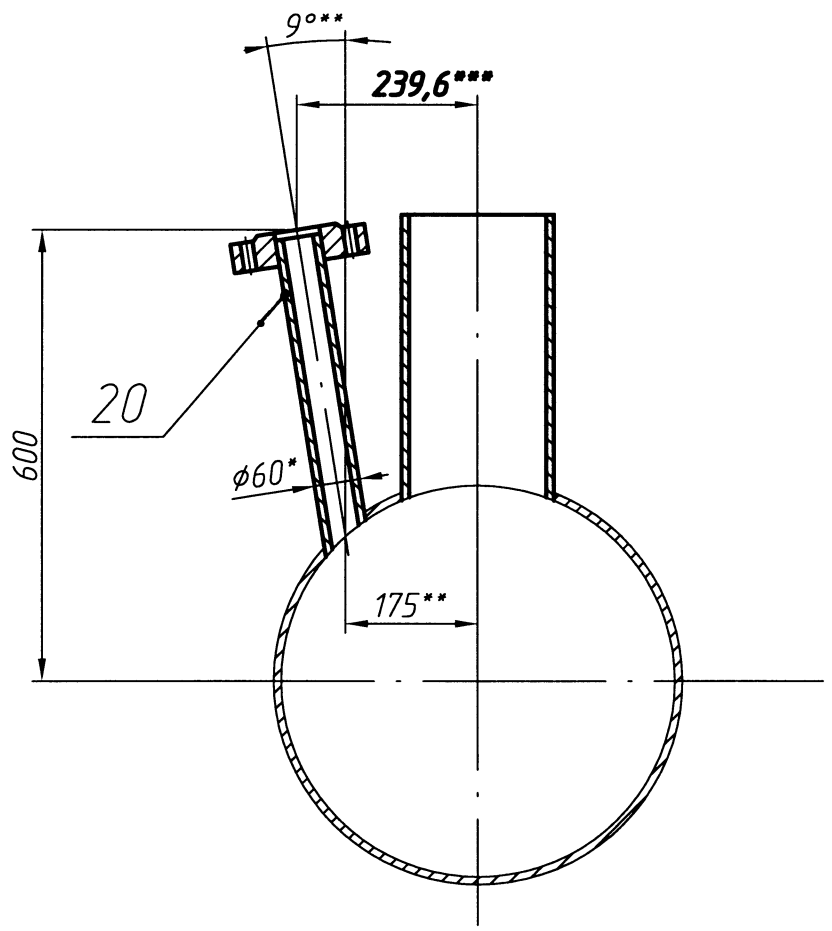
1. Общие допуски по ГОСТ 30893.2 - mK
2. * Размеры для справок.

Материал: лист ГПРХХ 10 НП2 ГОСТ 6235-91

Масса: 26,2 кг.

Рис.7А

контроль установки патрубков (обечаек поз.20)

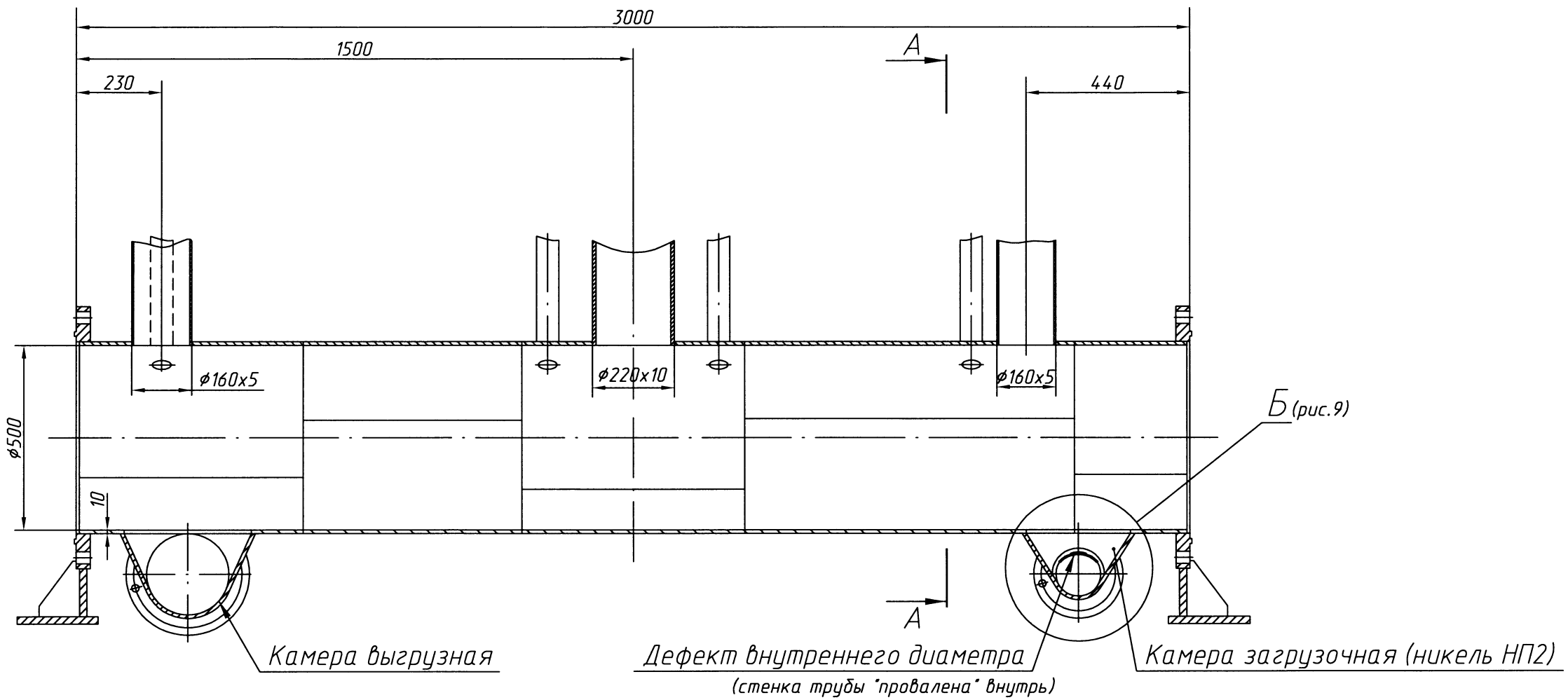


1. Общие допуски по ГОСТ 30893.2 - тК
2. * Размеры для справок.
3. ** Размеры по проекту.
4. *** Контрольный размер.

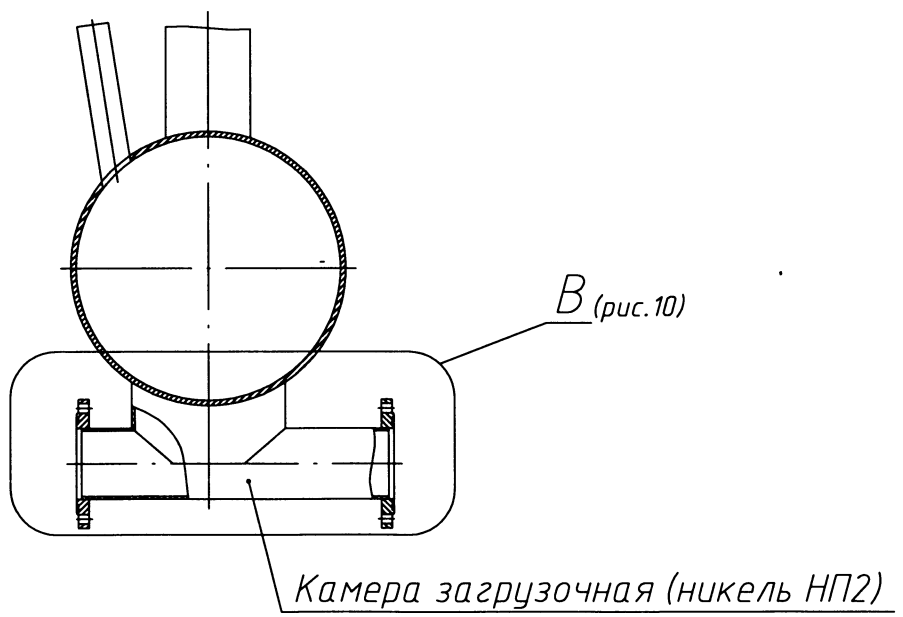
Инд.N под.	Подпись и дата	Взам. инв. N	Инв. N дубл.	Подпись и дата	Карта эскизов	ТР0562
						Номер операции

Рис.8

ремонт камеры загрузочной



А-А



1. Размеры для справок.

Изм.	Лист	N докум.	Подпись	Дата	Изм.	Лист	N докум.	Подпись	Дата	Изм.	Лист	N докум.	Подпись	Дата	Лист 32

Рис.9 (Б к рис.8)

расточка камеры загрузочной (удаление дефектной зоны)
(стенка трубы "провалена" внутрь)

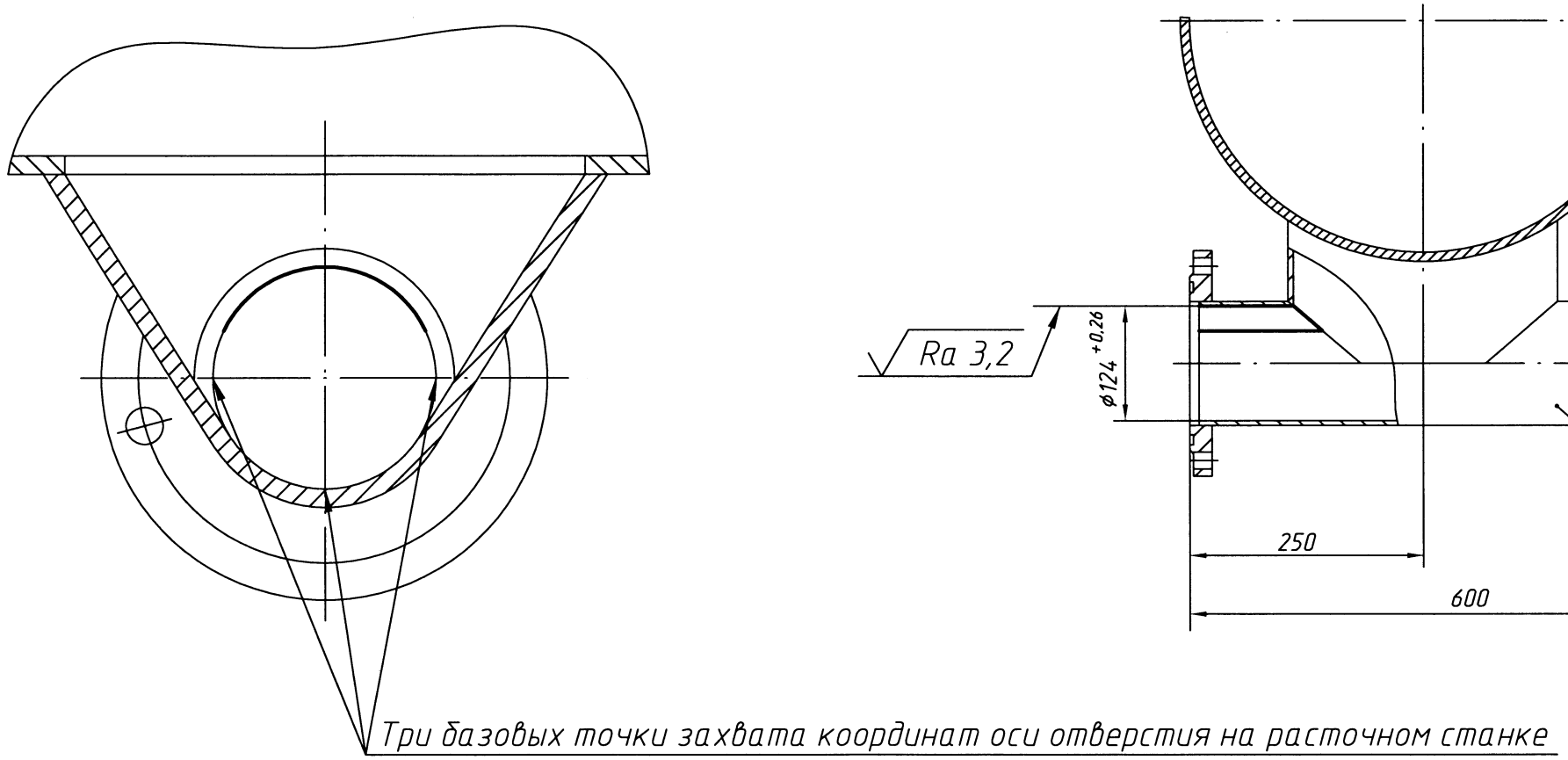
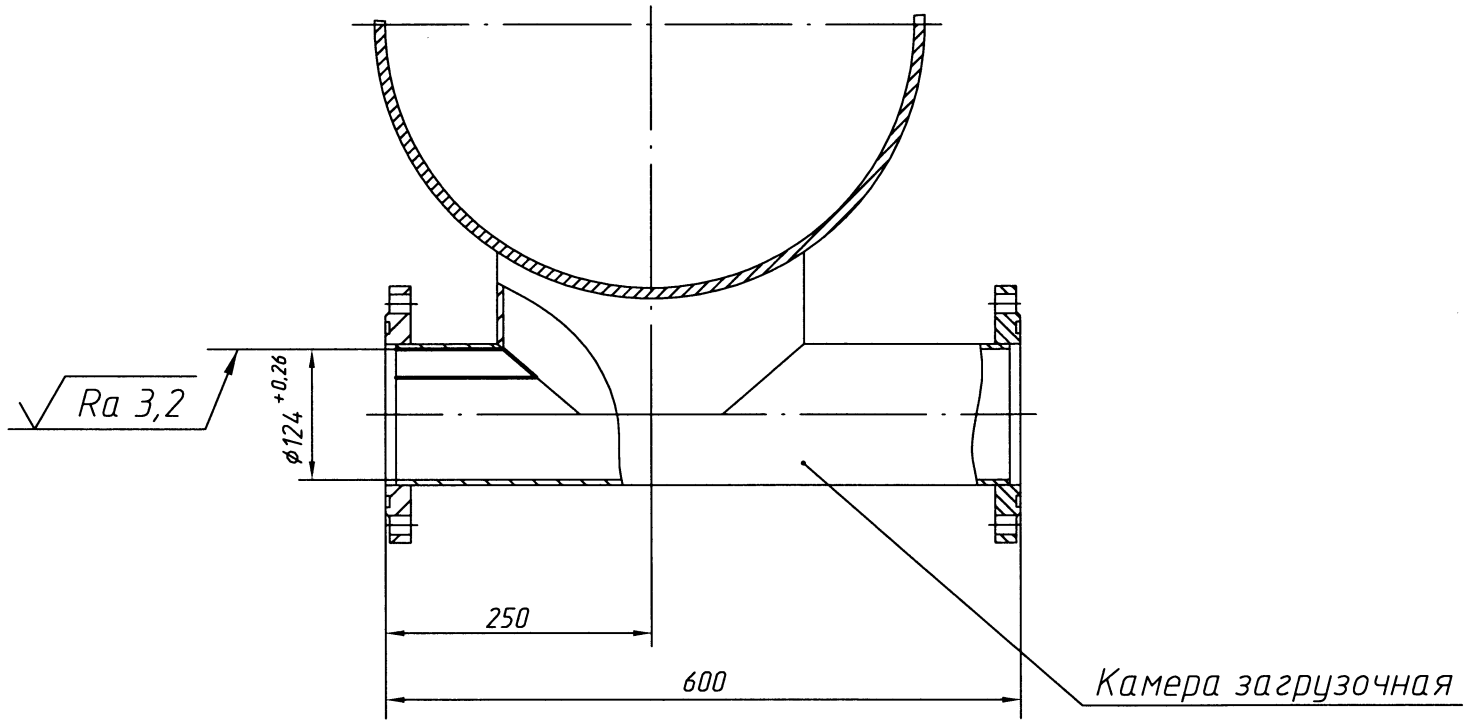


Рис.10 (В к рис.8)

расточка камеры загрузочной (удаление дефектной зоны)

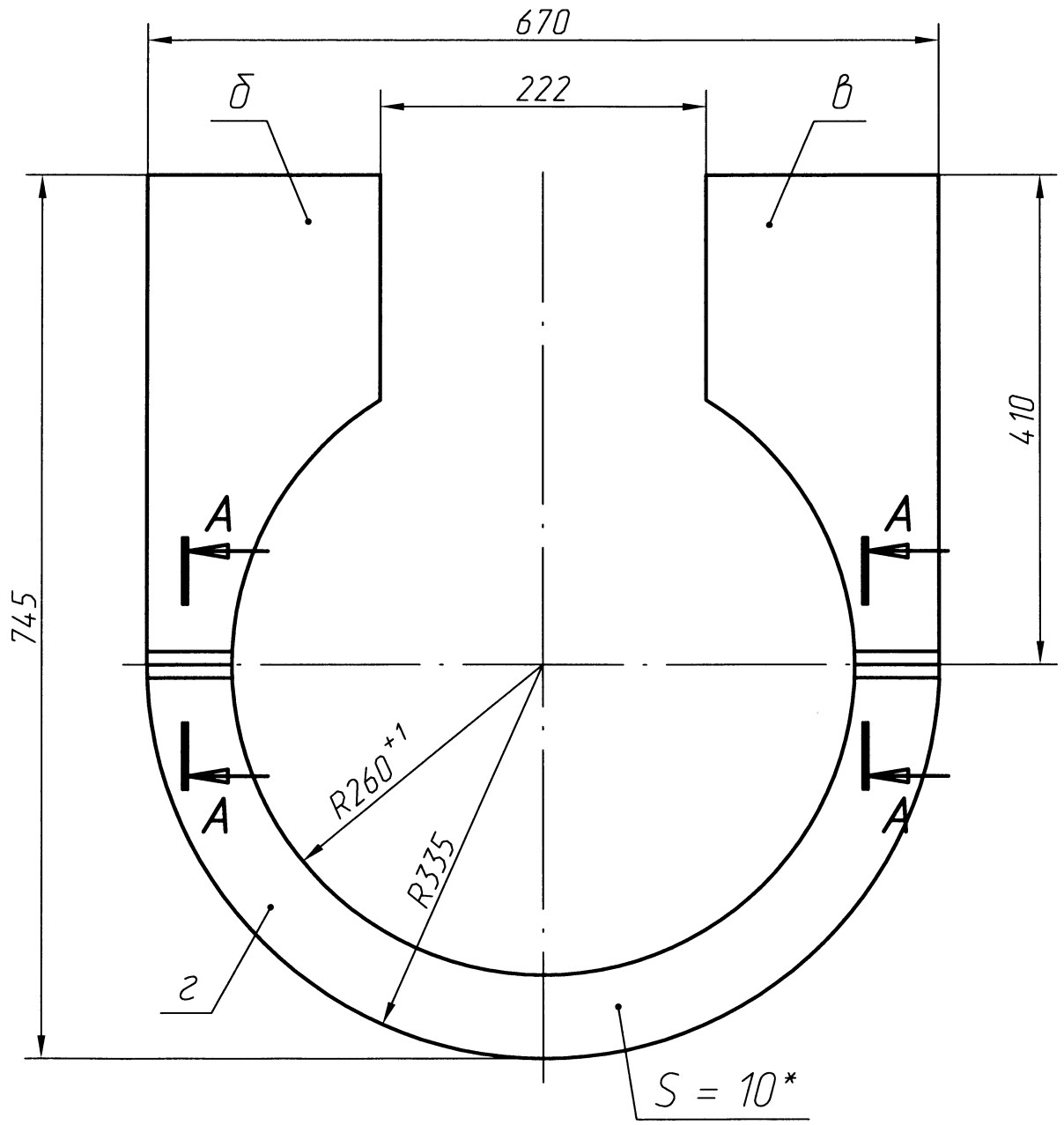


1. Размеры для справок.

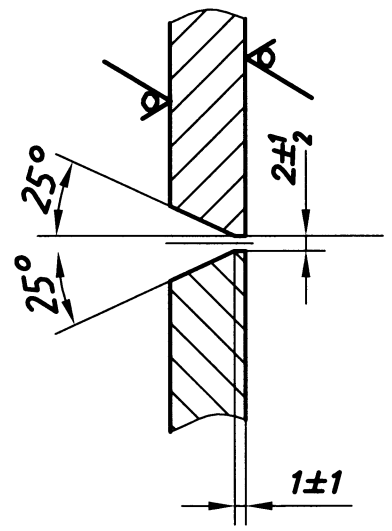
Рис.11

Перемычка (вместо поз.29 (черт.К37.34.02.101) по черт.К37.34.02.100).

12,5 (√)



А–А



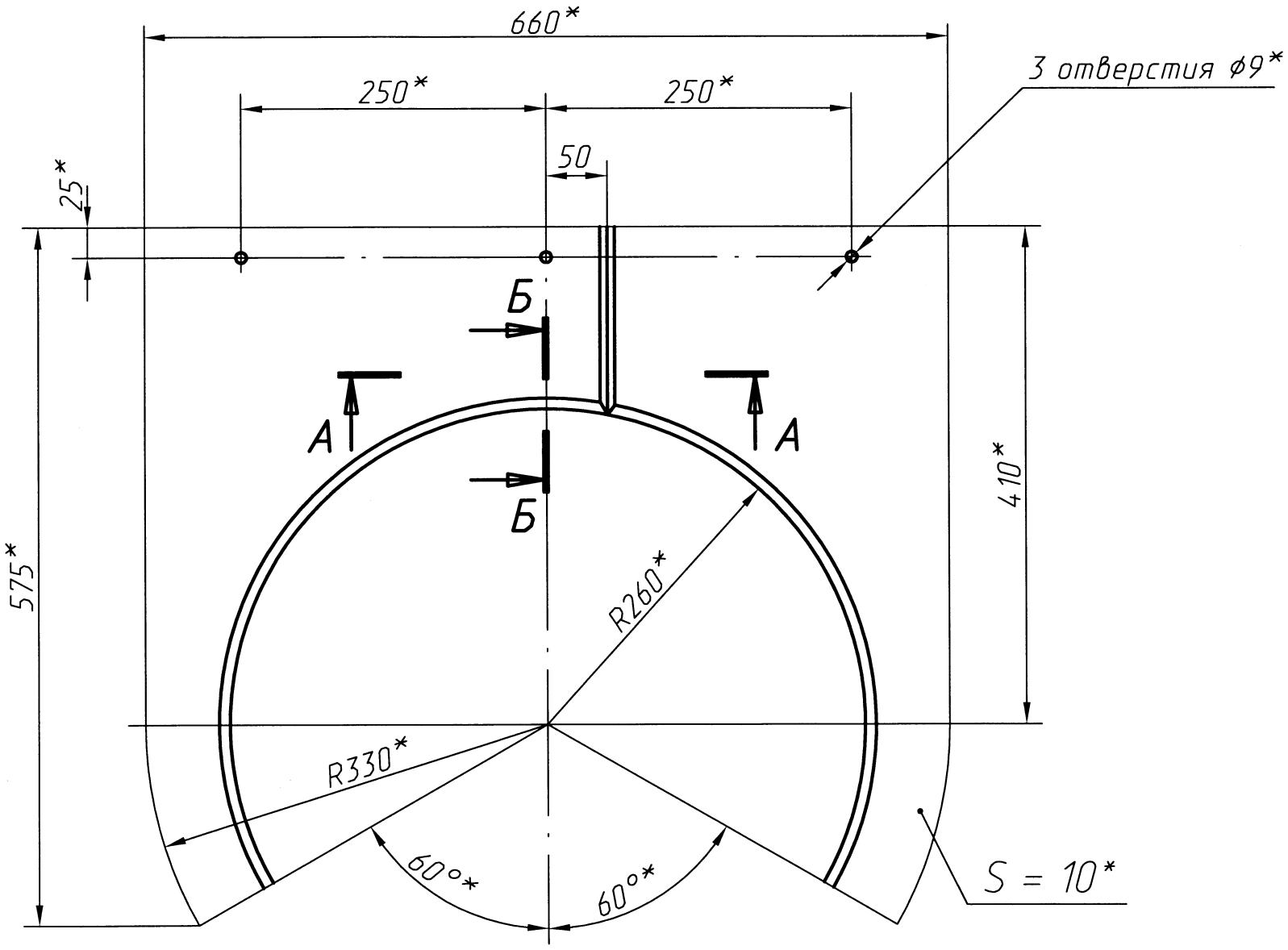
1. H14, h14, ±IT14/2.
2. *Размеры и информация для справок.
3. Разрезать премычку на 3 части ("б", "в", "г").

Материал: лист $\frac{\text{10 ГОСТ 19903-74}}{\text{Ст3сп5-сВ ГОСТ 14637-89}}$

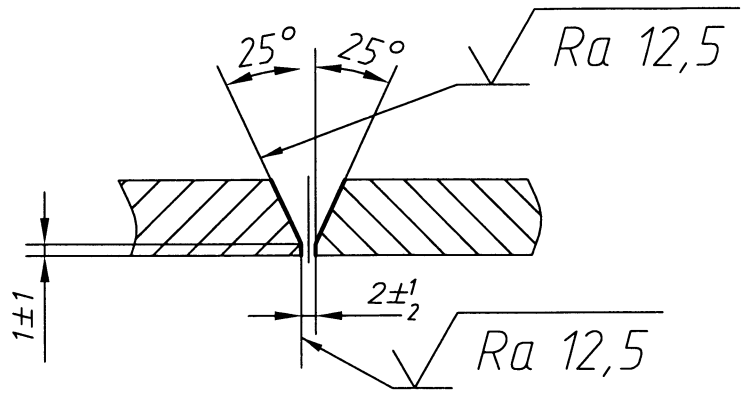
Масса: 14,1 кг.

Рис.12

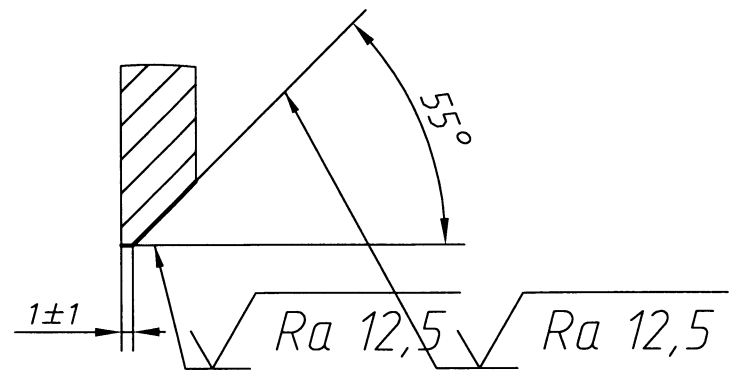
Разрезать щиток К37.34.01.104 (поз.8 по черт.К37.34.02.100). на две части



А-А



Б-Б



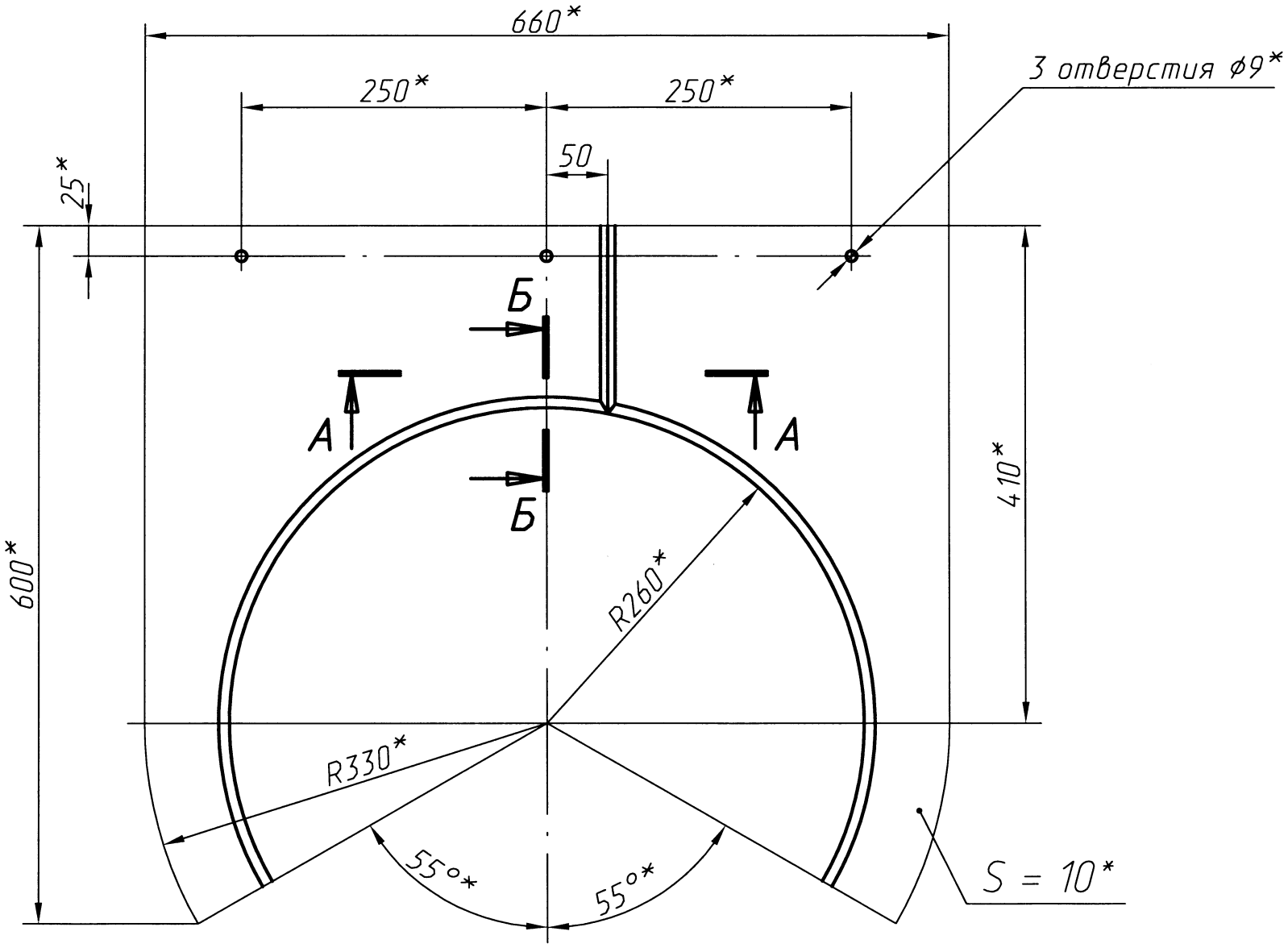
1. H14, h14, ±IT14/2.
2. *Размеры и информация для справок.
3. Разрезать щиток на 2 части.

Для справки - материал: лист $\frac{\text{10 ГОСТ 19903-74}}{\text{Ст3сп5-св ГОСТ 14637-89}}$

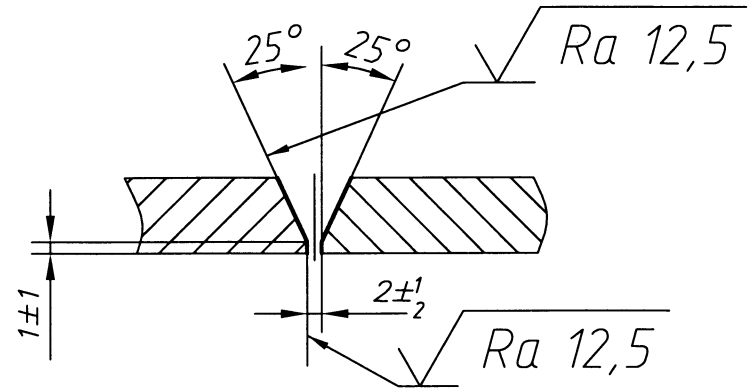
Для справки - масса: 14,5 кг.

Рис.13

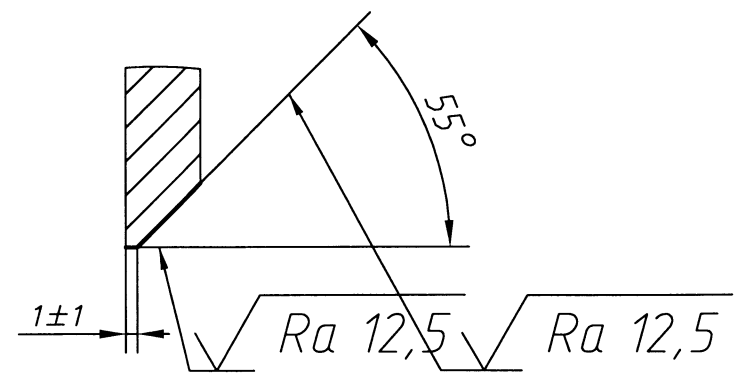
Разрезать щиток К37.34.01.104-01 (поз.26 по черт.К37.34.02.100) на две части



А-А



Б-Б



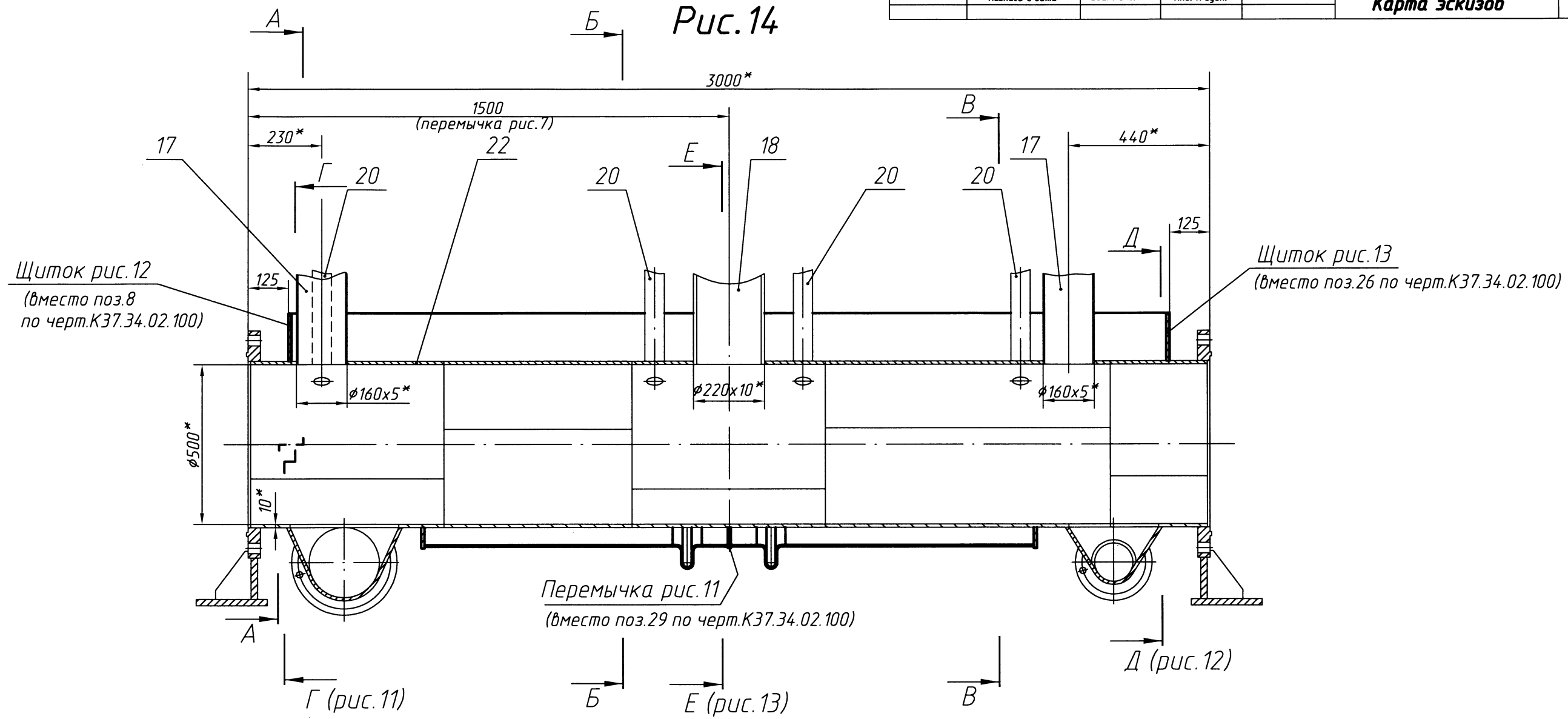
1. H14, h14, ±IT14/2.
2. *Размеры и информация для справок.
3. Разрезать щиток на 2 части.

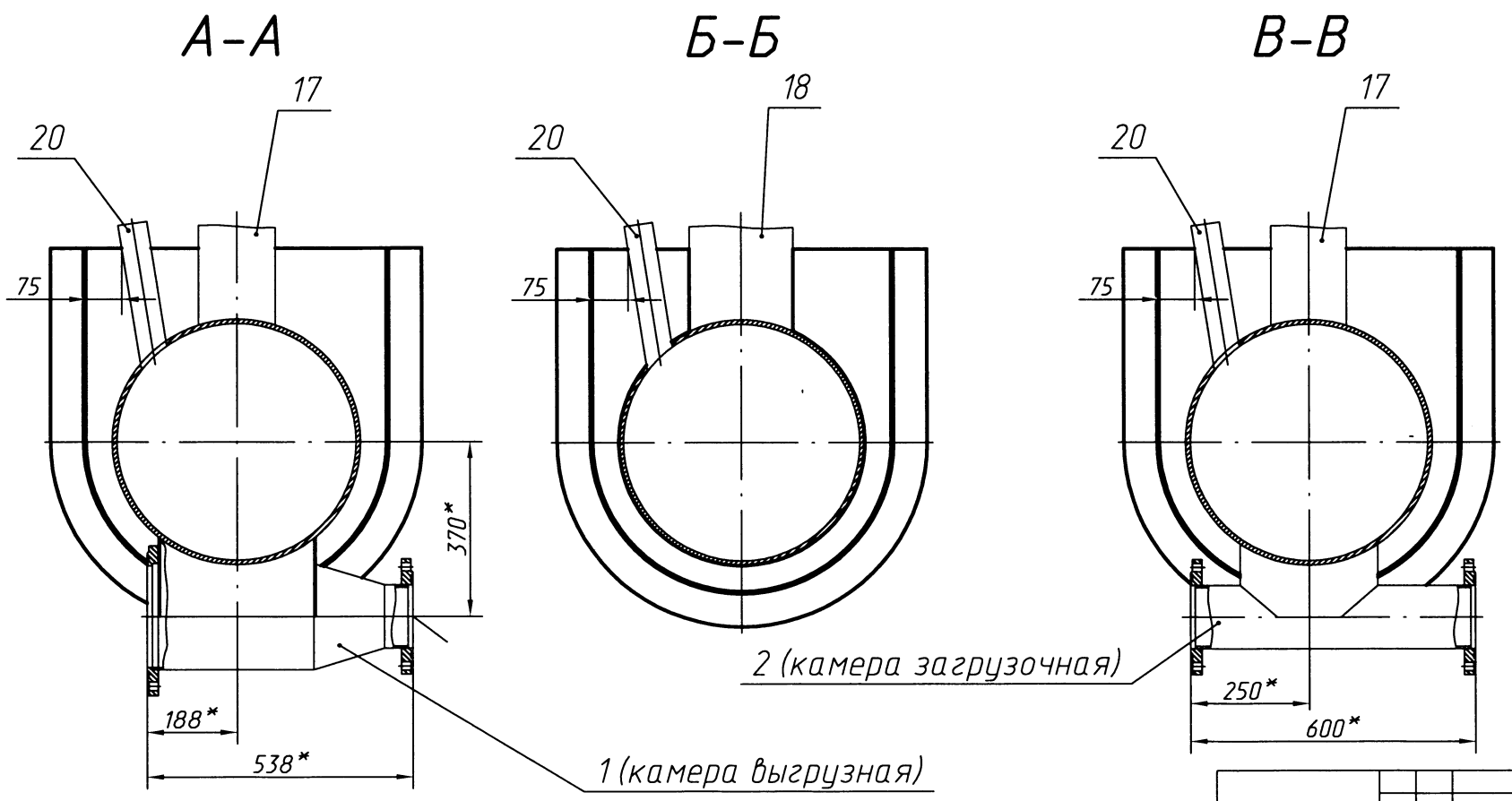
Для справки - материал: лист $\frac{\text{10 ГОСТ 19903-74}}{\text{Ст3сп5-св ГОСТ 14637-89}}$

Для справки - масса: 14,8 кг.

Инв.N подл.	Подпись и дата	Взам. инв. N	Инв. N дубл.	Подпись и дата	Карта эскизов	ТР0562
						Номер операции

Рис.14

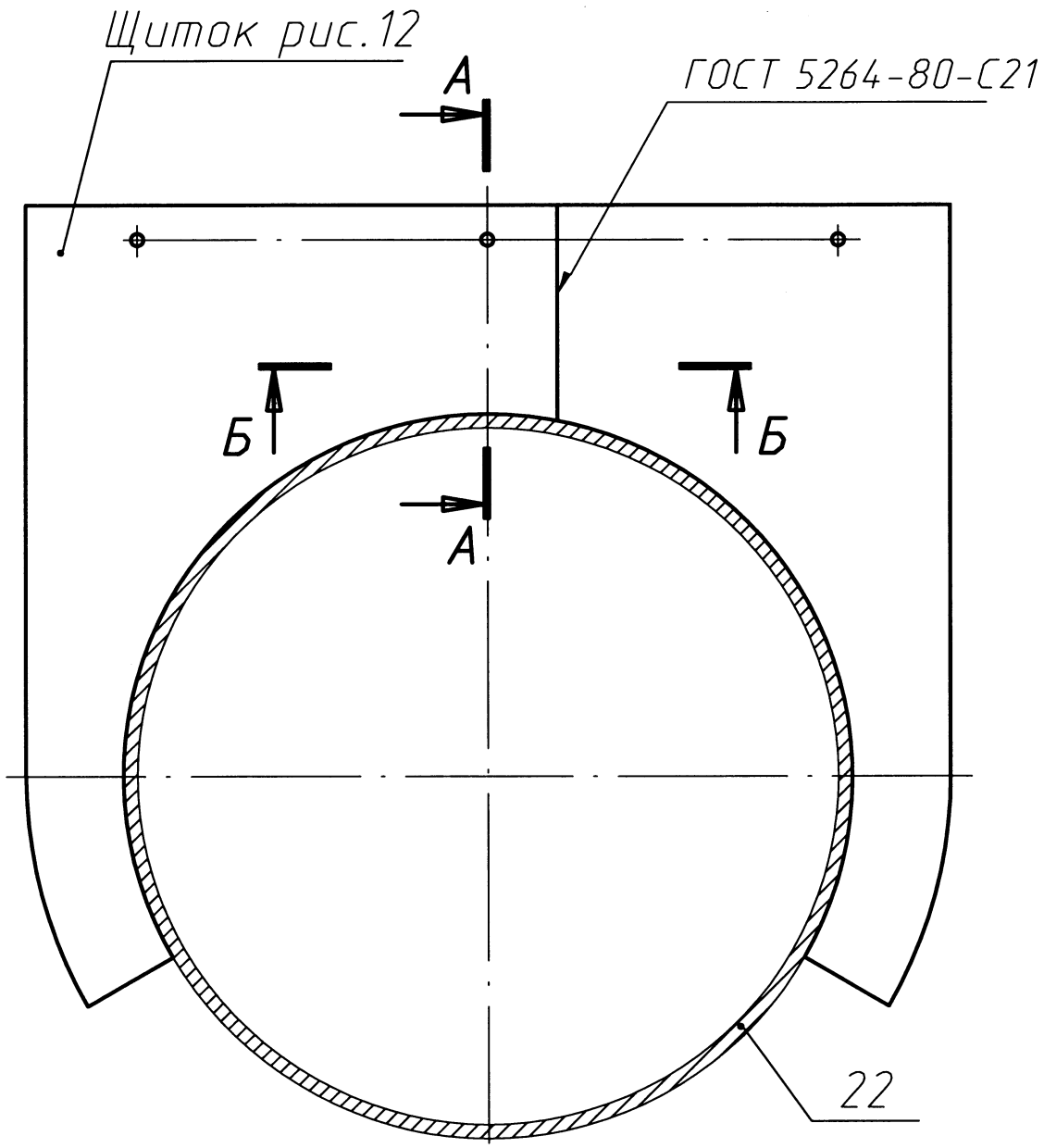




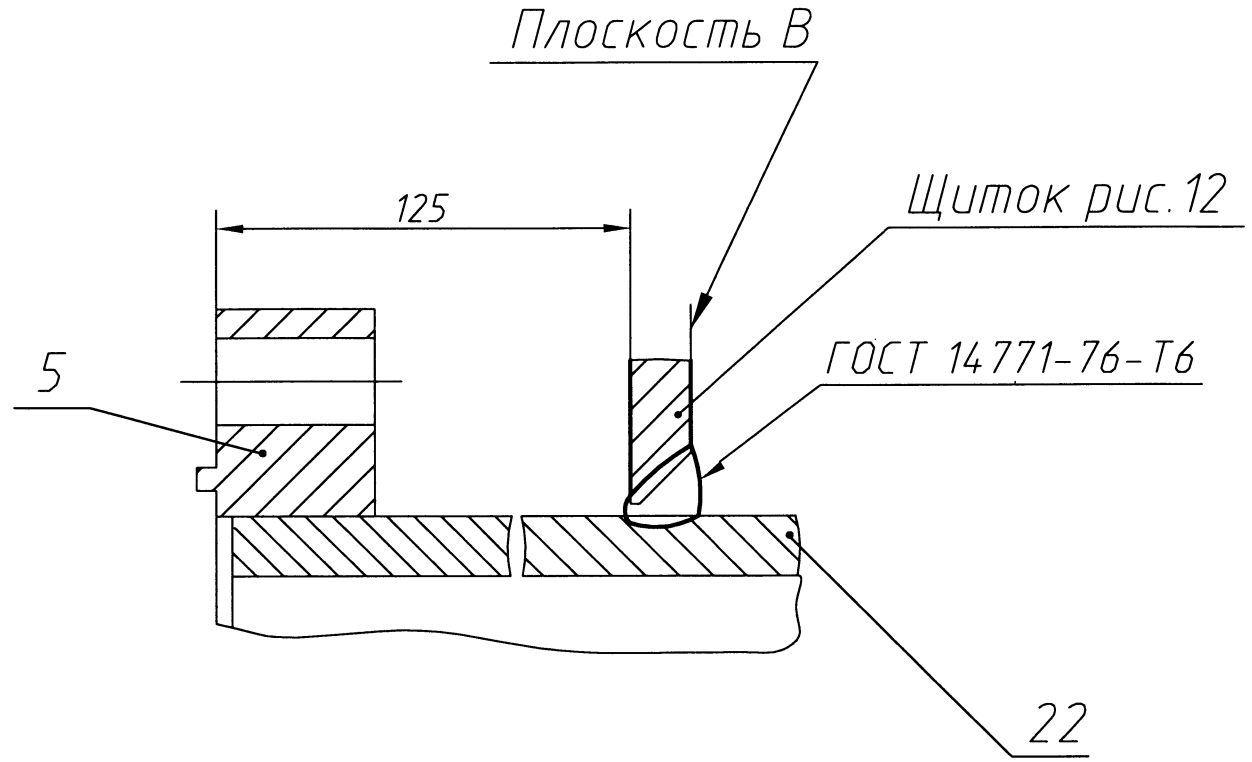
1. H14, h14, ±IT14/2.
2. *Размеры и информация для справок.
3. Позиции деталей согласно чертежу К37.34.02.100.

Изм.	Лист	N докум.	Подпись	Дата	Изм.	Лист	N докум.	Подпись	Дата	Изм.	Лист	N докум.	Подпись	Дата	Лист 37

Рис.15
Г-Г к рис.14
приварка щитка рис.12



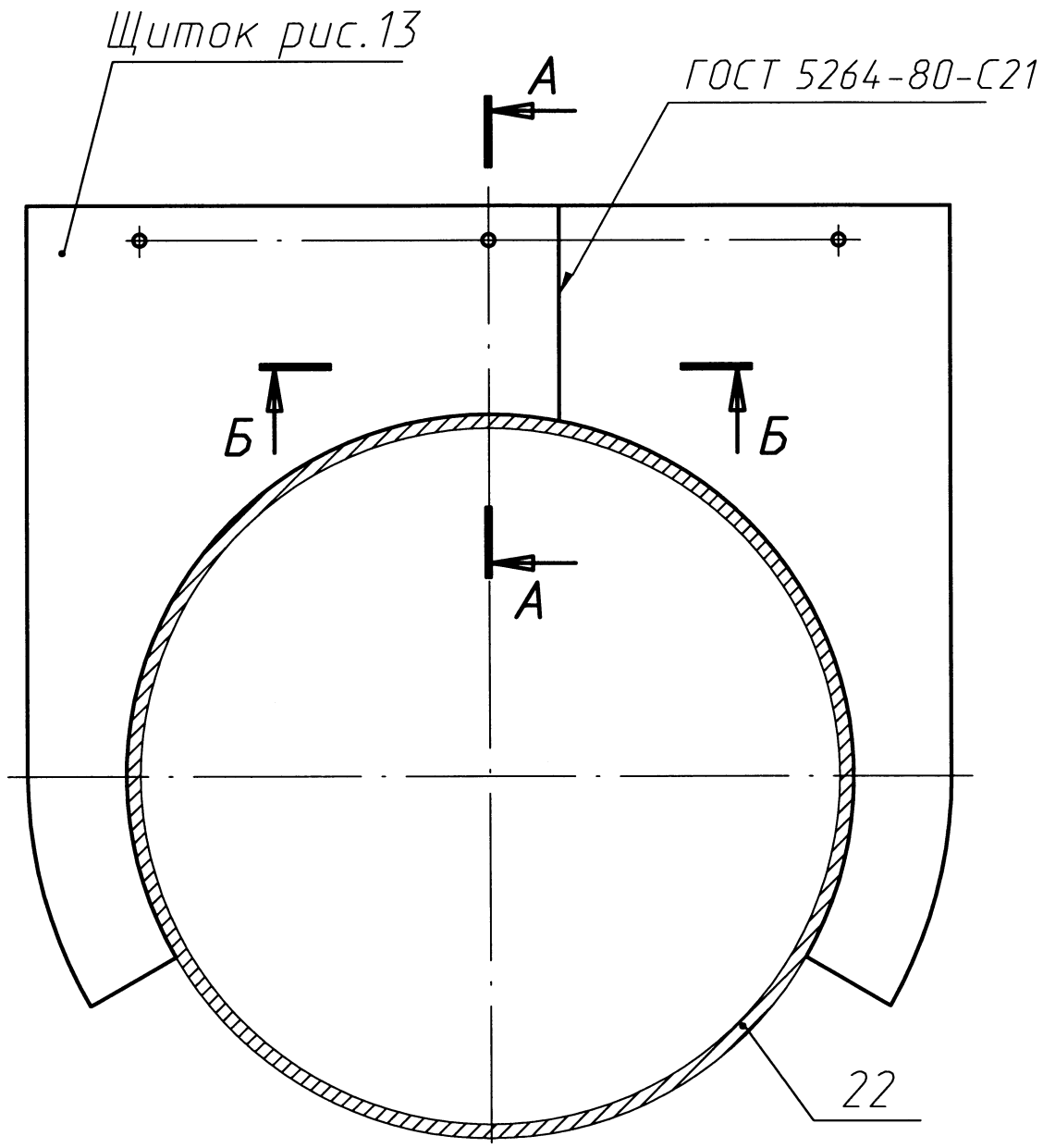
А-А



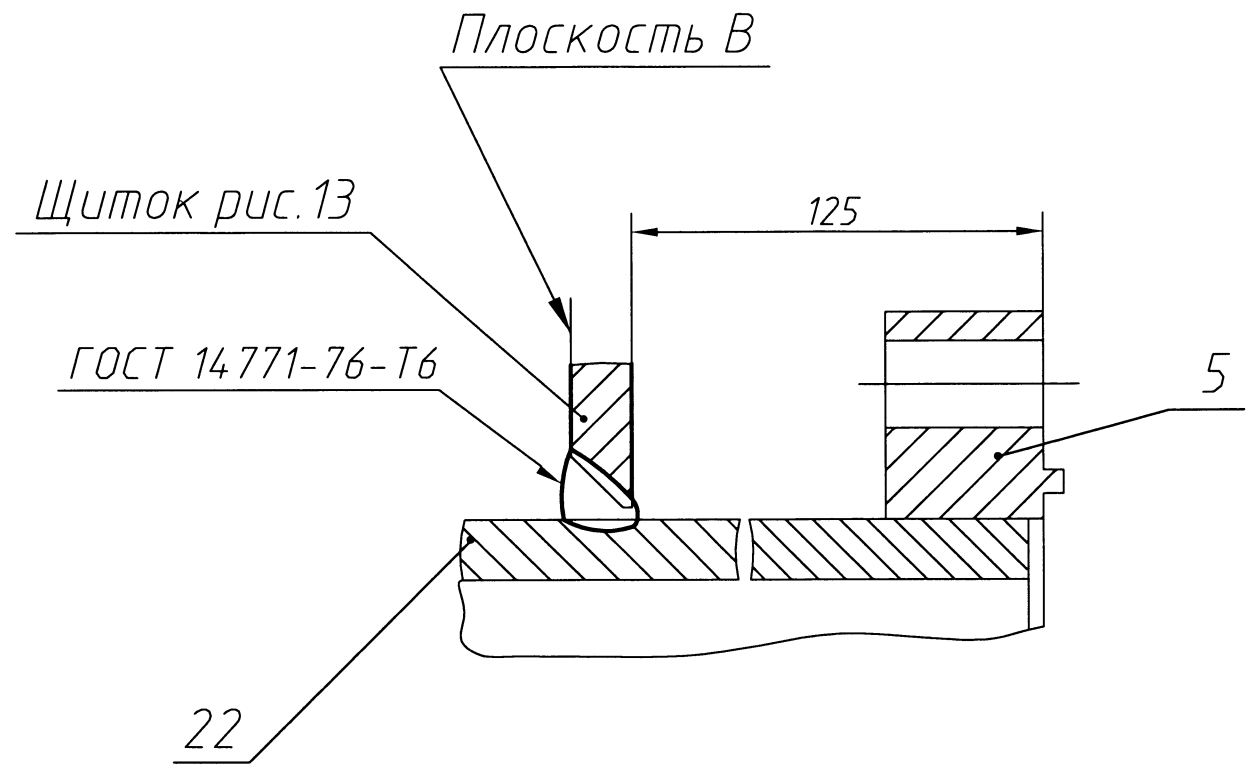
Б-Б

1. H14, h14, ±IT14/2.
2. *Размеры и информация для справок.
3. Позиции деталей согласно чертежу К37.34.02.100.

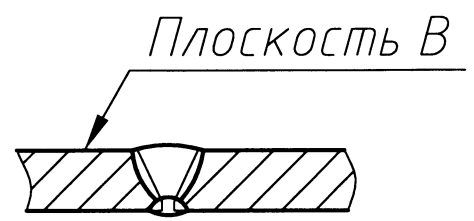
Рис.16
Д-Д к рис.14
приварка щитка рис.13



А-А

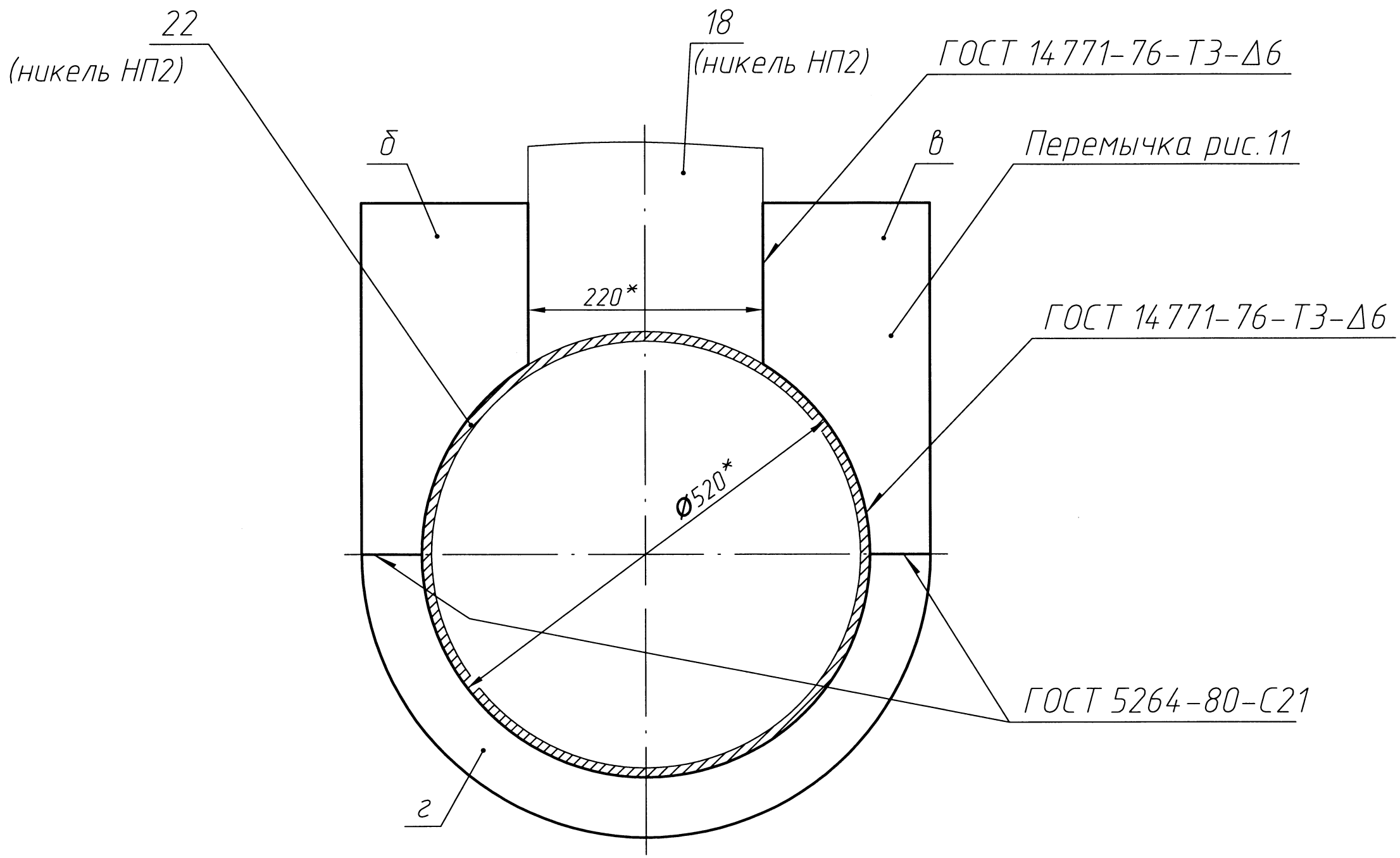


Б-Б



1. H14, h14, ±IT14/2.
2. *Размеры и информация для справок.
3. Позиции деталей согласно чертежу К37.34.02.100.

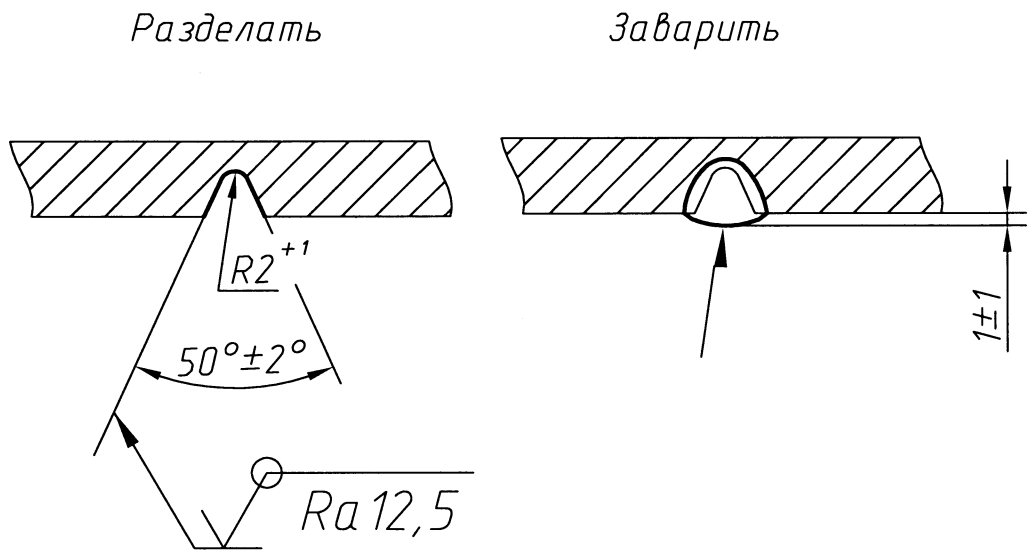
Рис.17
Е-Е к рис.14
приварка перемычки рис.11



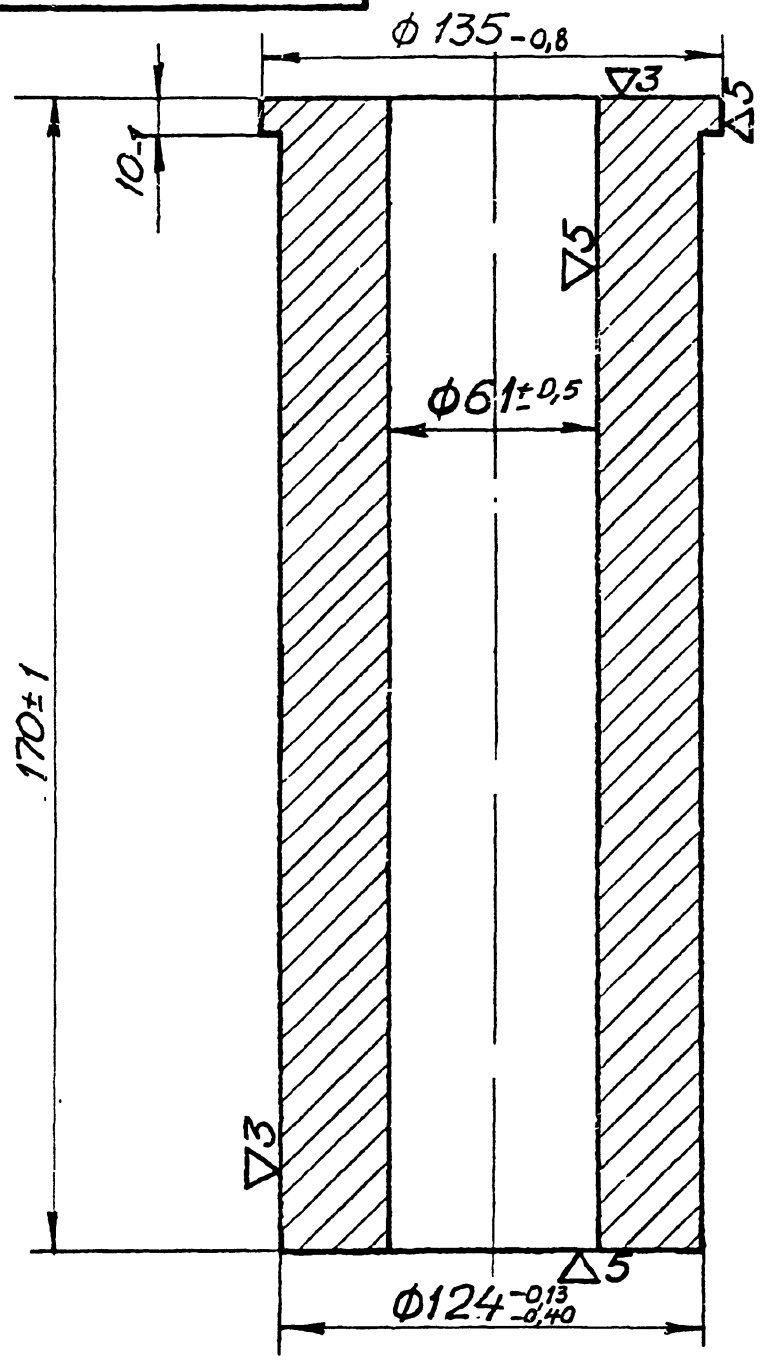
1. H14, h14, ±IT14/2.
2. *Размеры и информация для справок.
3. Позиции деталей согласно чертежу К37.34.02.100.

Рис.18

Разделка сварных швов корпуса снаружи корпуса и заварка разделки
(дефектный сварной шов условно не показан)



К37.18.00.004

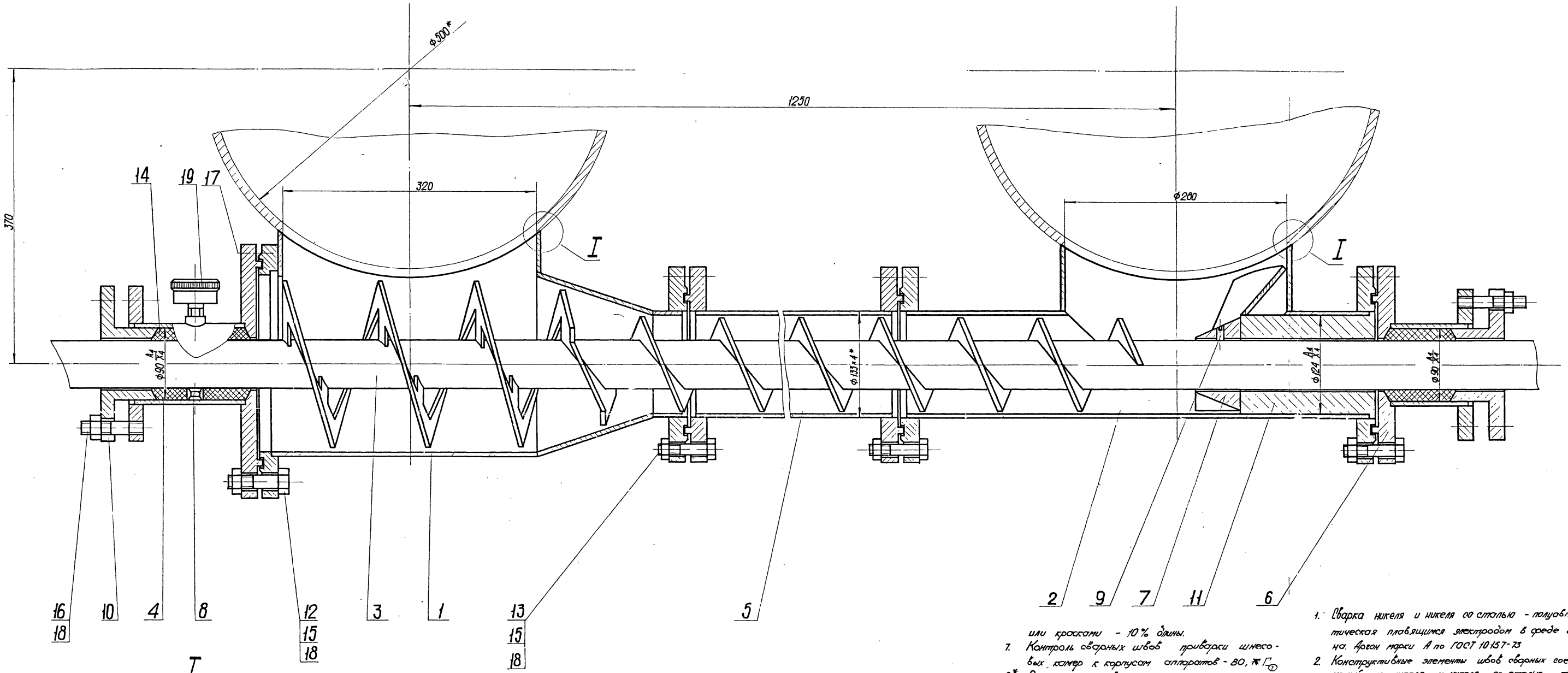


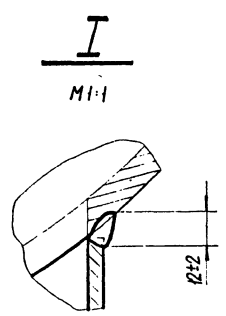
ЕСКД

					К37.18.00.004			
1				06.09.93	Втулка направляющая	Лит.	Масса	Масшт
Изм.	Кол.	N док.	Подп.	Дата			12	1:2
Разраб.		Гладкова		1.11				
Пров.		Луконин				Лист	Листов	
Т.контр.		Цароков			Чугун СЧ15-32 ГОСТ 1412-54	83702		
Нач.ПКО		Бевзенка						
Н.контр.		Шишкин						
Утв.								

Инв N подл. 83702 | Подпись, дата | Взам.инв.N | Инв N дубл. | Подпись, дата

Форма - 11





или кроссами - 10% длины.

7. Контроль сварных швов приварки шнековых камер к корпусам аппаратов - ВО, ж/г ①

8* Размеры справочные.

①-9 Давление гидравлического испытания - 2 кгс/см². Допускается гидроиспытание проводить совместно с агрегатом НД

1. Сварка никеля и никеля со сталью - полуавтоматическая плавящимся электродом в среде аргона. Аргон марки А по ГОСТ 10157-73
2. Конструктивные элементы швов сварных соединений из никеля и никеля со сталью по ГОСТ 14771-69
3. Сварка стали ручная электродуговая по ГОСТ 5264-69.
4. Электрод типа Э-46 по ГОСТ 9467-75.
5. Масленку (поз. 19) заполнить консистентной смазкой.
6. Контроль сварных швов просвечиванием

						К37.35.00.000СБ.				
Изм	Лист	№ докум	Подп	Дата	Шнековая камера к агрегату „НД"	Литер	Масса	Масштаб		
Разраб		Платцев		25.5.76		0	~150	1:2		
Пров		Цдыков				Лист		Листов 1		
Т контр.										
Н контр		Цдыков Бабенко				122581				
Утв										

Инв № подл. 122581 | Подпись и дата 27.5.76 | Взам инв № | Инв № дубл. | Подпись и дата

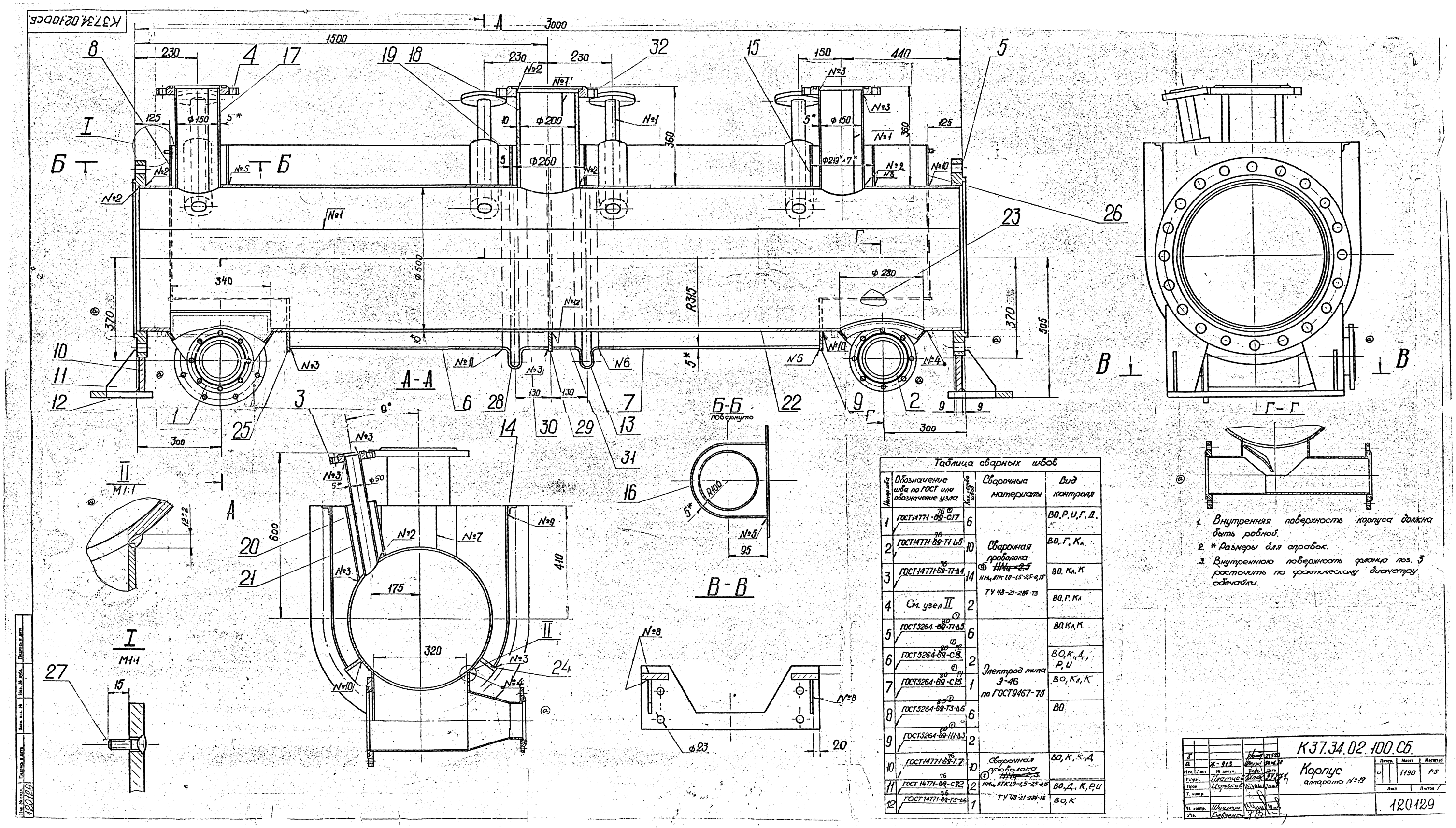


Таблица сварных швов

Номер шва	Обозначение шва по ГОСТ или обозначение узла	Катет сварного шва, мм	Сварочные материалы	Вид контроля
1	ГОСТ 14771-69-С17	6	Сварочная проволока ~~Н14г2-2,5~~ Св08ГА ГОСТ 2246-70 Флюс АН-348А ГОСТ 9087-81	ВО, Р, У, Г, Д, К
2	ГОСТ 14771-69-Т1-Δ5	10		ВО, Г, Кл
3	ГОСТ 14771-69-Т1-Δ4	14		ВО, Кл, К
4	См. узел II	2		ВО, Г, Кл
5	ГОСТ 5264-80-Т1-Δ5	6	Электрод типа Э-46 по ГОСТ 9467-75	ВО, Кл, К
6	ГОСТ 5264-80-С8	2		ВО, К, Д, Р, У
7	ГОСТ 5264-80-С15	1		ВО, Кл, К
8	ГОСТ 5264-80-Т3-Δ6	6		ВО
9	ГОСТ 5264-80-Н1-Δ3	2		
10	ГОСТ 14771-69-Т7	10	Сварочная проволока ~~Н14г2-2,5~~ Св08ГА ГОСТ 2246-70 Флюс АН-348А ГОСТ 9087-81	ВО, К, Д
11	ГОСТ 14771-69-С22	2		ВО, Д, К, Р, У
12	ГОСТ 14771-69-Т3-Δ6	1		ВО, К

1. Внутренняя поверхность корпуса должна быть робной.
2. * Размеры для справок.
3. Внутреннюю поверхность фланца поз. 3 расточить по фактическому диаметру обечайки.

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	К37.34.02.100.СБ.		
Разраб.		Чистяев			Корпус аппарата №19	Литер.	Масса 1190	Масштаб 1:5
Пров.		Цоньков				Лист	Листов 1
Т. контр.							
Н. контр.		Шишлов				120129	
Утв.		Бобенко					