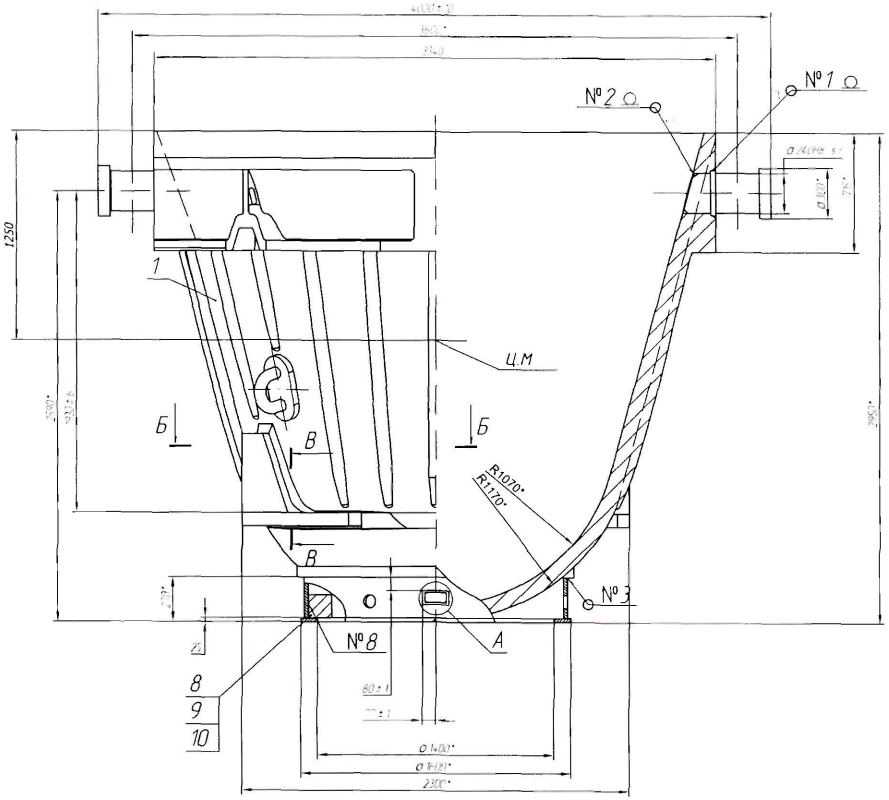


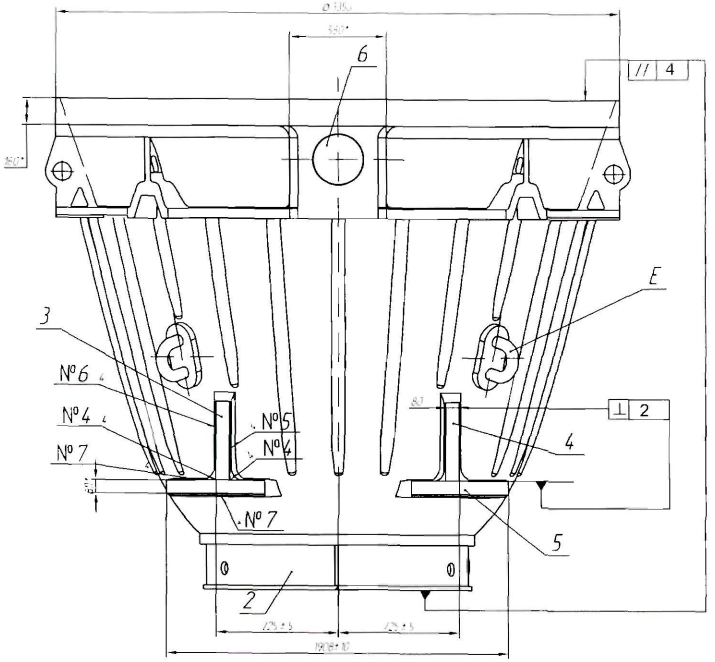
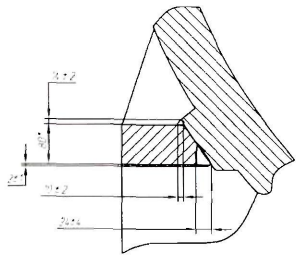
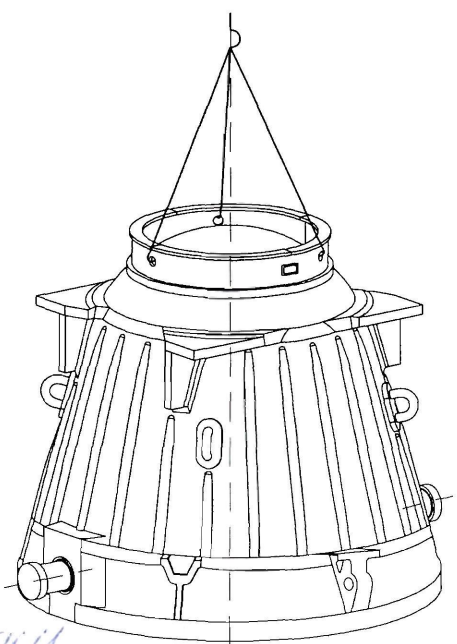


Схема строповки

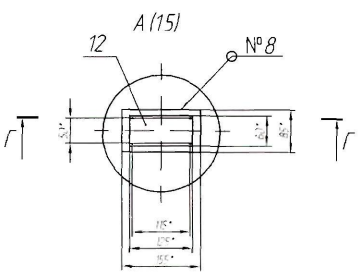
Б-Б(15)



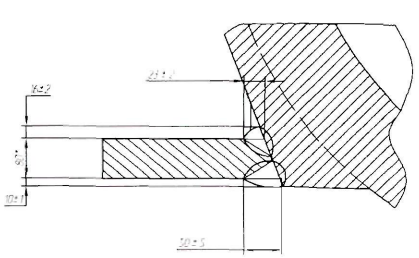
№ шва	Условное обозначение	Длина шва, м	Сварочный материал
1	У6-⌴25	1,5	Проволока СВ-08Г2С ГОСТ2246-70
2	У6-◺12	1,6	
3	Т6	5,0	
4	Т1-◺20	2,5	
5	Нестандартный	2	
6	Нестандартный	2	
7	Нестандартный	8,0	
8	Н1-◺4-25/50	0,48	Электрод Э-46 ГОСТ9467-75



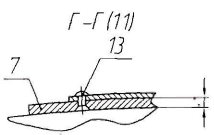
А(15)



В-В(15)



Г-Г(11)



1. Сварные швы №1-5 по ГОСТ 14771-76, №6-8 по ГОСТ 5264-80.
2. Произвести статическую балансировку чаши. Разность размеров от горизонтальной плоскости до противоположных точек подставки чаши не должна превышать 40 мм. Балансировочные грузы (поз. 8,9,10) устанавливать во внутренней плоскости подставки.
3. Грузы поз. 8, 9, 10, 11 изготавливать в случае необходимости балансировки.
4. * Размеры для справок.
5 Отжечь.
6 Покрытие: эмаль ПФ 115 ГОСТ 6465-76, черная. Площадь покрытия 45 м².
7. Контроль качества швов №1,2,3 произвести методом цветной дефектоскопии по ГОСТ 18442-80. Класс чувствительности 1. Наружные дефекты в виде трещин, подрезов, прожогов, свищей и т.п. не допускаются
8. Необработанные места под сварку зачистить до металлического блеска Ra 20.

© ЦАО "Днепропетровск" 20.11

56 1467 229 СБ

Чаша шлаковая V=13 м куб

115

ПКТИ-94

согласовано и ост. мера

Ирина В.А. 25.11.11