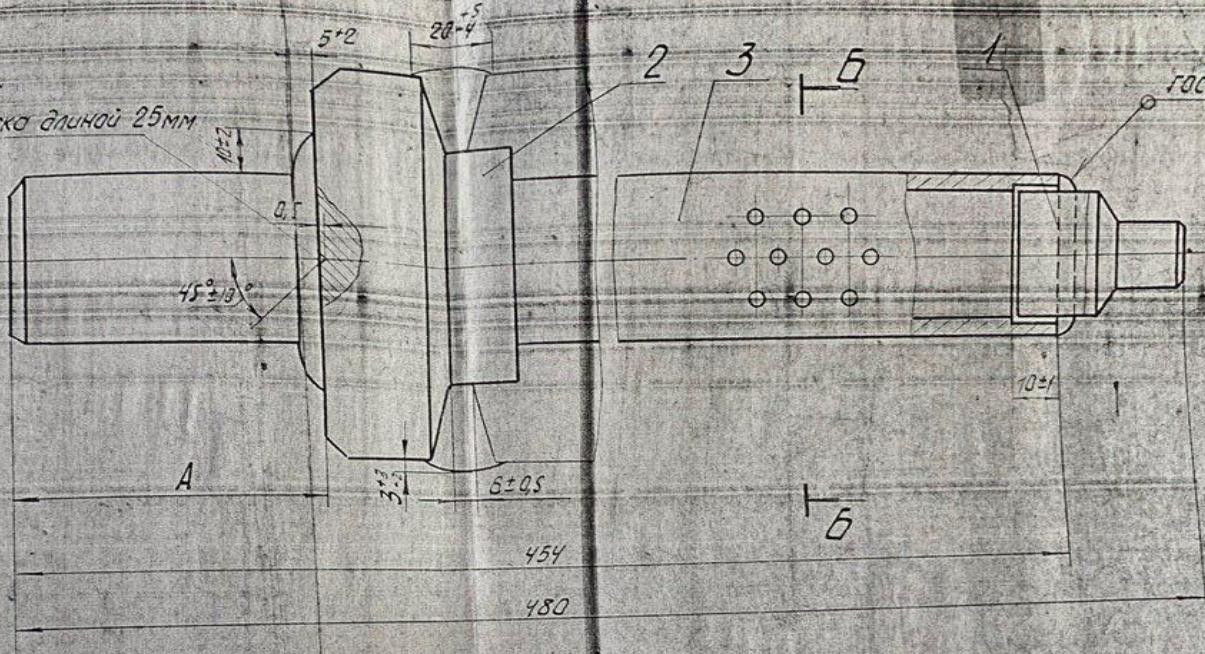
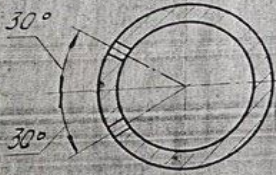


03.8365.026 CB

Б-Б

Риска длиной 25 мм



ГОСТ 5264-69 ТН

Обозначение	А мм
03.8365.026	70±107
-01	149
-02	128

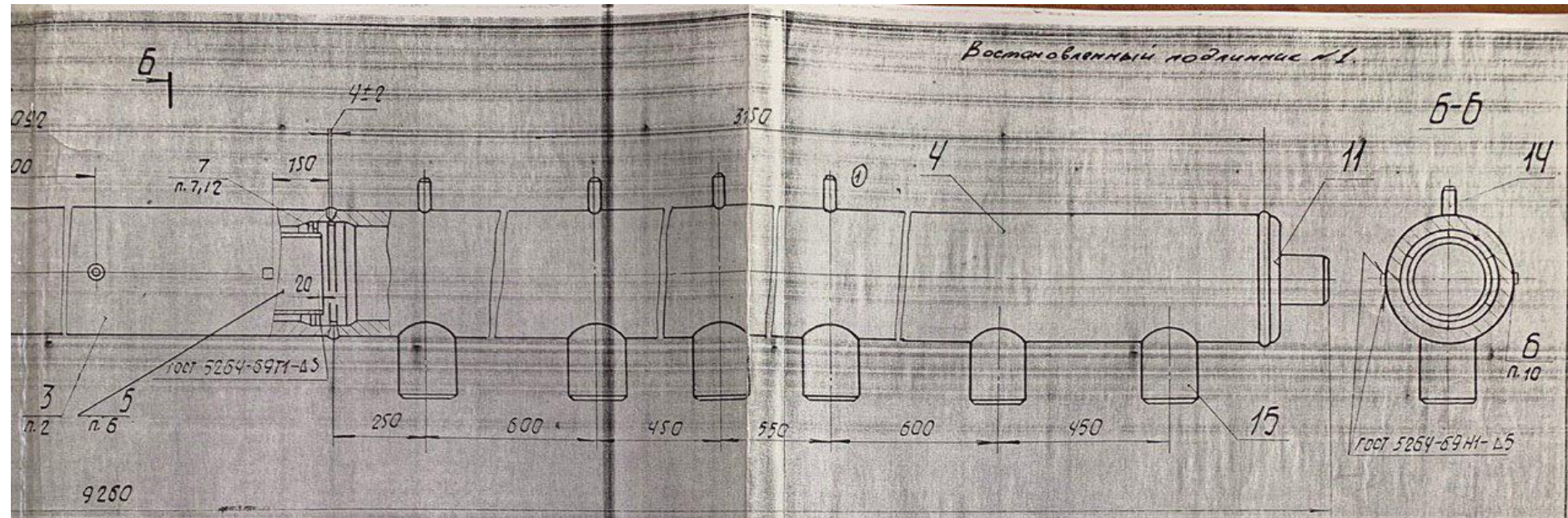
5795  
Младш. техн. рисовальн.  
Восстановительный подлинник №1  
Верно: №1 - 25.06.83







Восстановленный подшипник И.1.



7. Приварку ребра поз.7 к рубашке поз.5, трубе поз.3 производить электродами Э-42А ГОСТ 9467-75. Вспарывающая сварка электродами Э-09ХМФ ГОСТ 9467-75.
8. Распыливающие отверстия на форсунке поз.1 должны быть направлены в сторону длинного конца трубы поз.3.
9. Данышка форсунки впрессовка поз.1 прихватить к штуцеру поз.13 в трех точках. При обтачивке форсунки риска на данышке должна строго совпадать с направлением оси камеры. Окончательную приварку данышка форсунки поз.1 выполнить на монтаже по черт. 03.8365.0250Б.
10. Продольные оси отверстий данышек поз.6 следует параллельно впадо продольной оси парохладителя.
11. Парохладитель в сборе термообработать и сбалансировать на 235 мм<sup>2</sup> см<sup>2</sup>.
12. Ребра поз.7 в указанном месте варить только к трубе поз.3.
13. Расчетные параметры:  $\rho = 14,3 \text{ кг/см}^2$ ,  $\pm \text{ток} = 523 \text{ }^\circ\text{C}$ .
14. \* Размеры для оправок.
15. Обработку концов штуцеров поз.14 произвести после гидроиспытания по СТП 30.7211.
16. На указанном штуцере кольцо для гидроиспытания по СТП 30.7622 не устанавливать.

1. Изготовить в соответствии с требованиями ОСТ 24.030.40-74.
2. Обработку концов труб поз.2,3,4 под сварку и сварку между собой произвести по СТП 39.0722-III, выдержав глубину расточки на концах трубы поз.3 - 100 мм (см. узел I).
3. Обработку концов труб поз.2,4 под приварку данышек поз.11 и их приварку произвести по СТП 38.5400.
4. Обработку отверстий под штуцера поз.14 и поз.13,15, приварку штуцеров произвести соответственно по черт. 03.0722.001-1 (334249 тип I) и СТП 32.1828.
5. Для установки и приварки направляющих - данышек поз.8 в трубе поз.3 проделать 5 сквозных отверстий  $\phi 32,5 \pm 0,02$  установкой данышек поз.8 оделечить соосность труб поз.3 и 5 в пределах  $\pm 2 \text{ мм}$  (см. разрез В-В).
6. Установку рубашки поз.5, стакана поз.9 и форсунки поз.1 произвести совместно после чего выполнить сварку по настоящему чертежу и чертежу форсунки 03.8365.0250Б на данышке форсунки нанести риску по черт. 03.8365.0250Б по 8329.00105.

03.8362.0040Б

1	1	169336	Лист	И.С. Коз.	Парохладитель II ступени.	Лист	Масса	Мощность
3	2	167832	подп.	Доро		И	2720	1110
Парохладитель II ступени. Рубашка Стакан Рук. ст. форсунки Кольцо Данышка						Лист		
						Листов 1		
						БКЗ		