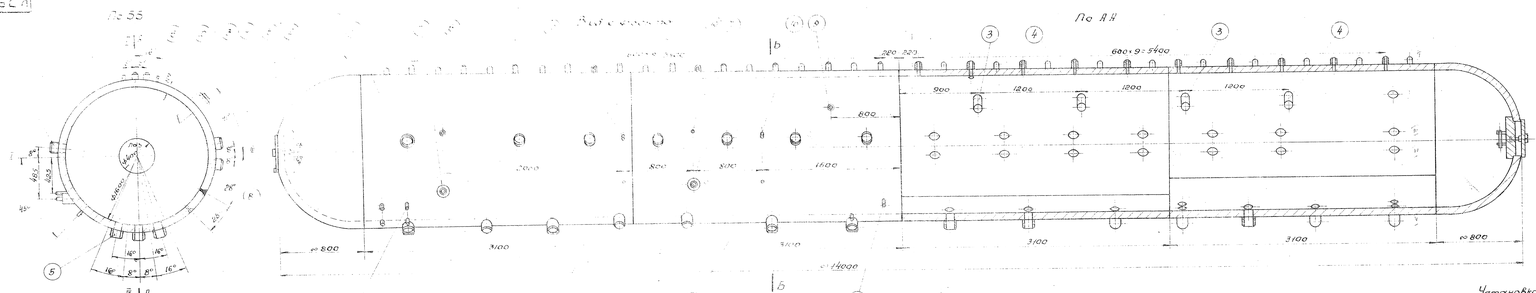
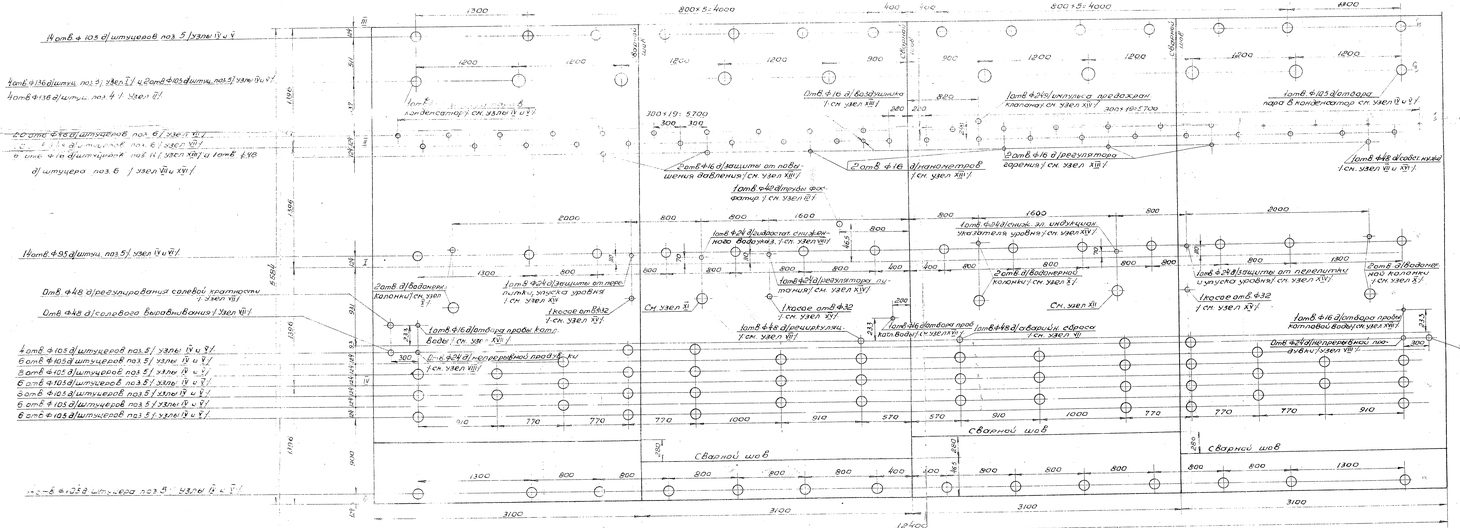
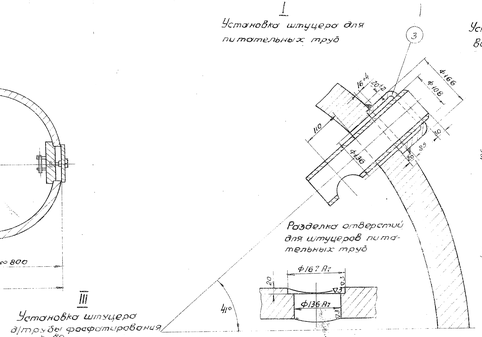
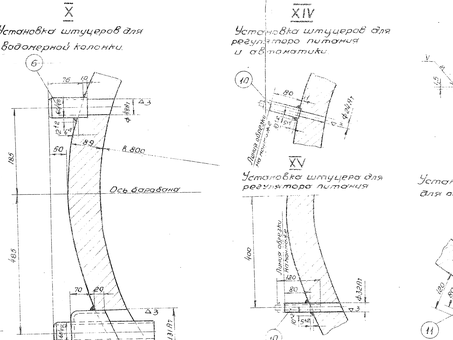
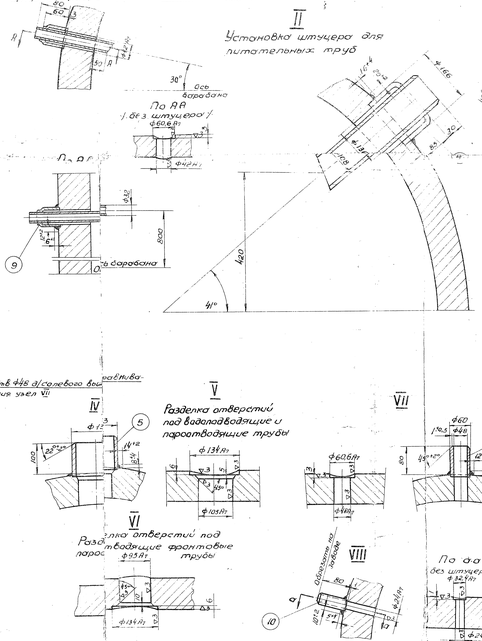
К352018











Примечания

1. Барабан изготовить согласно ТУ-1-51-57 и инструкции сборочного отделения завода.
2. После сборки барабан приварить штуцеров и днищ барабан подвергнуть термообработке, после чего производится гидравлическое испытание на 144 кг/см².
3. После гидравлического испытания все штуцера, кроме указанных на узлах XII, XIV, XV и XVII, обработать по соответствующим деталям чертежам ЦИ-2498-57.
4. Наварыш поз. 8 приварить по чертежу К-256860.
5. Обработку штуцеров и приварку коллектора поз. 13 по узлам XII и XVI произвести до гидравлического испытания барабана.

Общий вес наплавленного углеродистого металла ~ 9 кг/ только для приварки штуцеров/

Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Материал	Вес 1 шт.	Вес общий
13	К-254480	Коллектор	3	20	0,6	1,8
12	Без черт.	Фланец 6Н2.25Б-70	3	ЭИ 579-Ш	0,07	0,21
11	К-151488	Штуцер ф 61×10	10	"	0,13	1,3
10	К-254014	Штуцер ф 32×3,5	11	"	0,26	3,76
9	К-256861	Штуцер с рукавом	1	сборочн. ст. 3	1,01	1,21
8	К-256860	Наварыш 250×140	1	22	0,7	1,4
7	К-254675	Штуцер с рукавом	5	сборочн. ст. 3	0,87	4,35
6	ЦИ-2498-57	Штуцер ф 60×6	49	ЭИ 579-Ш	0,0655	3,2
5	ЦИ-2498-57	Штуцер ф 133×7	86	ЭИ 579-Ш	2,56	223,5
4	К-256859	"	1	"	13,2	13,2
3	К-256858	Штуцер с рукавом	4	"	19,1	76,4
2	ЦИ-2498-57	Болт фл. вст. 5-10	2	25	2,43	4,86
1	К-256857	Корпус барабана	1	сборочн.	51860	51860

Изм.	Кол.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата
Разраб.					
Пров.					
Т. контр.					
Н. контр.					
Утв.					

Барабан

Масштаб	Вес	Расход
	24770	1:20 1:5

Лист	Листов

Котлостроительный завод Красный Котельщик

К352018

Чертил Ю. Ефимов 16-VI-58г.