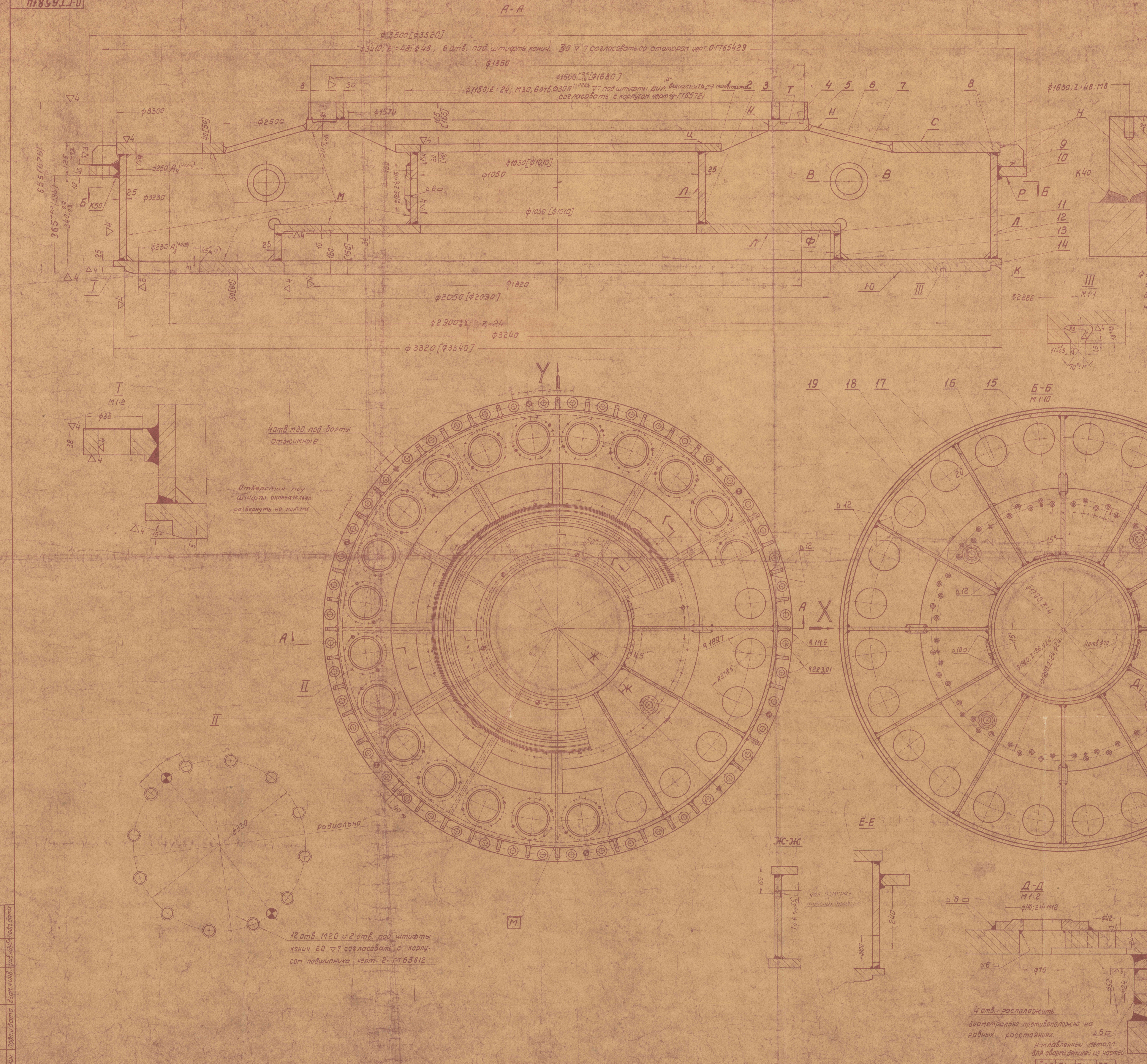


∾ Остальное

1. Размеры, указанные в [ ] скобках относятся к сварной заготовке.
2. Сварка - шов У25, кроме мест указанных особо.
3. Контроль сварных швов произвести засверливанием в местах указанных ОТК. Сварные швы масляной ванны проверить керосино-меловой пробой.
4. После сварки крышку термообработать для снятия внутренних напряжений.
5. Непараллельность плоскостей „С", „Ц", „Ф", „К", „Ю" относительно плоскости „Р" не более 0,3.
6. Неперпендикулярность отверстий ф230А₃ относительно плоскости „С" не более 0,05.
7. На плоскости „С" набить оси Х и У и взять их в рамку.
8. На плоскости „С" маркировать номера отверстий ф230 A_3 (+0,09) от 1 до 24.
9. Требования к необрабатываемым поверхностям по ТУ-24-2-06-007-67, поверхность „Л" - по II группе, поверхность „М" - по III группе; поверхность Ш - по IV гр.
На поверхности „П" допускается в сварном шве наличие разрозненных единичных раковин диаметром до 4 мм с последующей заливкой эпоксидным компаундом.
11. Крышку турбины окрасить:
а) поверхности „Т" и „И" покрыть лаком №177 по III классу в 1 слой; F = 1,5 м²
б) внутреннюю полость крышки грунтом ГФ-020 по III классу в 1 слой F = 45 м².
в) поверхность „С", „Н" эмалью серой 1425 по II классу в 2 слоя F = 8,5 м².
г) все остальные обработанные и необработанные поверхности грунтом ГФ 020 по III классу в 1 слой F = 20 м².
д) поверхность „Ш" окрасить эмалью 1201 по III классу в 1 слой F = 1 м²
12. Застроповка для транспортировки см. эскиз ГТЭ-1402
13. Требования к сварным соединениям - по ТУ 24-2-06-010-67, группа 1.
14. Допускаемое смещение оси отв. ф230 A_3 (+0,09) относительно оси отв. ф115 A_3 (+0,07) в нижнем кольце направляющего аппарата черт. 1-ГТ62818 не более 0,3 мм.

4 отв. ф16 А (+0,019) ∇7 под штифты цил. Согласовать с корпусом черт. 2-ГТ65815, окончательно развернуть на монтаже

ф1810; z = 4 отверстия расположить диаметрально противоположно на равных расстояниях

12 отв. М20 и 2 отв. под штифты конич. 20 ∇7 согласовать с корпусом подшипника черт. 2-ГТ65812

4 отв. расположить диаметрально противоположно на равных расстояниях

Отверстия под штифты окончательно развернуть на монтаже

4 отв. М30 под болты отжимные

После термообработки прорезать досверлить метчиком.

Согласовано:
ОГТ [signature] 26.6.67 г.
ОГСВ [signature] 7.08.67 г.

К ПРОИЗВОДСТВУ ... 20 ... 19 9 г.

ОТЧЁТНЫЙ

Чистый вес 6440 кг.

Σ25	Ж40	Ж50	Ж60
3	2,5	2,6	3
7	12	20	36

Наплавленный металл для сварки деталей из частей

Δ6	Δ10	Δ12	Н25	Н40	К50	Знак типа шва с размерами
16	6	149	42	6	11	Длина шва в м
5	5	80	150	40	150	Вес наплавл. мет.

№ поз.	№ чертежа	Наименование	Кол.	Вес 1 шт. кг	Вес общ. кг	Материал	Примеч.
		Наплавлен. металл			75	УОНИ 13/45 Э42-А ГОСТ 9467-60	для свар. дет. из част.
		Наплавлен. металл			430	УОНИ 13/45 Э42-А ГОСТ 9467-60	
19	5-ГТ65837	Приварыш	4	0,41	1,64	Сталь 30 ГОСТ 1050-60	
18	5-ГТ13221	Фланец ф140	4	1,35	5,4	МСт.3 ГОСТ 500-58	
17		Ребра	8	60	480	МСт.3 ГОСТ 500-58	
16	5-ГТ12001	Фланец Ру10; Ду50	4	2,09	8,36	МСт.3 ГОСТ 500-58	
15		Ребро	4	59,3	237,2	МСт.3 ГОСТ 500-58	
14		Кольцо	1	2203	2203	МСт.3 ГОСТ 500-58	
13		Обечайка	1	119,2	119,2	МСт.3 ГОСТ 500-58	
12		Обечайка	1	785	785	МСт.3 ГОСТ 500-58	
11		Кольцо ф2150/1010 δ=36	1	774	774	МСт.3 ГОСТ 500-58	
10		Кольцо	1	472	472	МСт.3 ГОСТ 500-58	
9		Ребро	38	1,11	42,2	МСт.3 ГОСТ 500-58	
8		Кольцо	1	1040	1040	МСт.3 ГОСТ 500-58	
7	ГТНГ1403/2	Приварыш тип II	8	1,06	8,48	МСт.3 ГОСТ 500-58	
6		Ребра	12	3,73	44,76	МСт.3 ГОСТ 500-58	
5		Кольцо ф1880/1570 δ=40	1	265	265	МСт.3 ГОСТ 500-58	
4		Обечайка	1	31,2	31,2	МСт.3 ГОСТ 500-58	
3		Обечайка	1	128	128	МСт.3 ГОСТ 500-58	
2		Обечайка	1	179	179	МСт.3 ГОСТ 500-58	
1		Кольцо ф1220/1010 δ=40	1	116	116	МСт.3 ГОСТ 500-58	

Барсуковская ГЭС №3, №4

Крышка турбины

0-ГТ65814

Исполн.	Белова		1/4 67
Рук. гр.	Зозуля		14
Технол.	Гулевская		
Норм. кон.	Кабанец		
Нач. бюро	Кононенко		
Зам. гл. констр.	Гл. констр.		

№ сб. черт.	Вес кг.	Масшт.
0-ГТ65802	7445	1:5
Лист 1	Листов 2	
24-2-06	Отдел К.Б.	ОГК г/т №1