

Согласовано:

Зам. главного механика: С.В. Абрамов  
 Зам. начальника цеха по оборудованию: С.А. Мошков  
 Механик цеха: А.А. Бабров

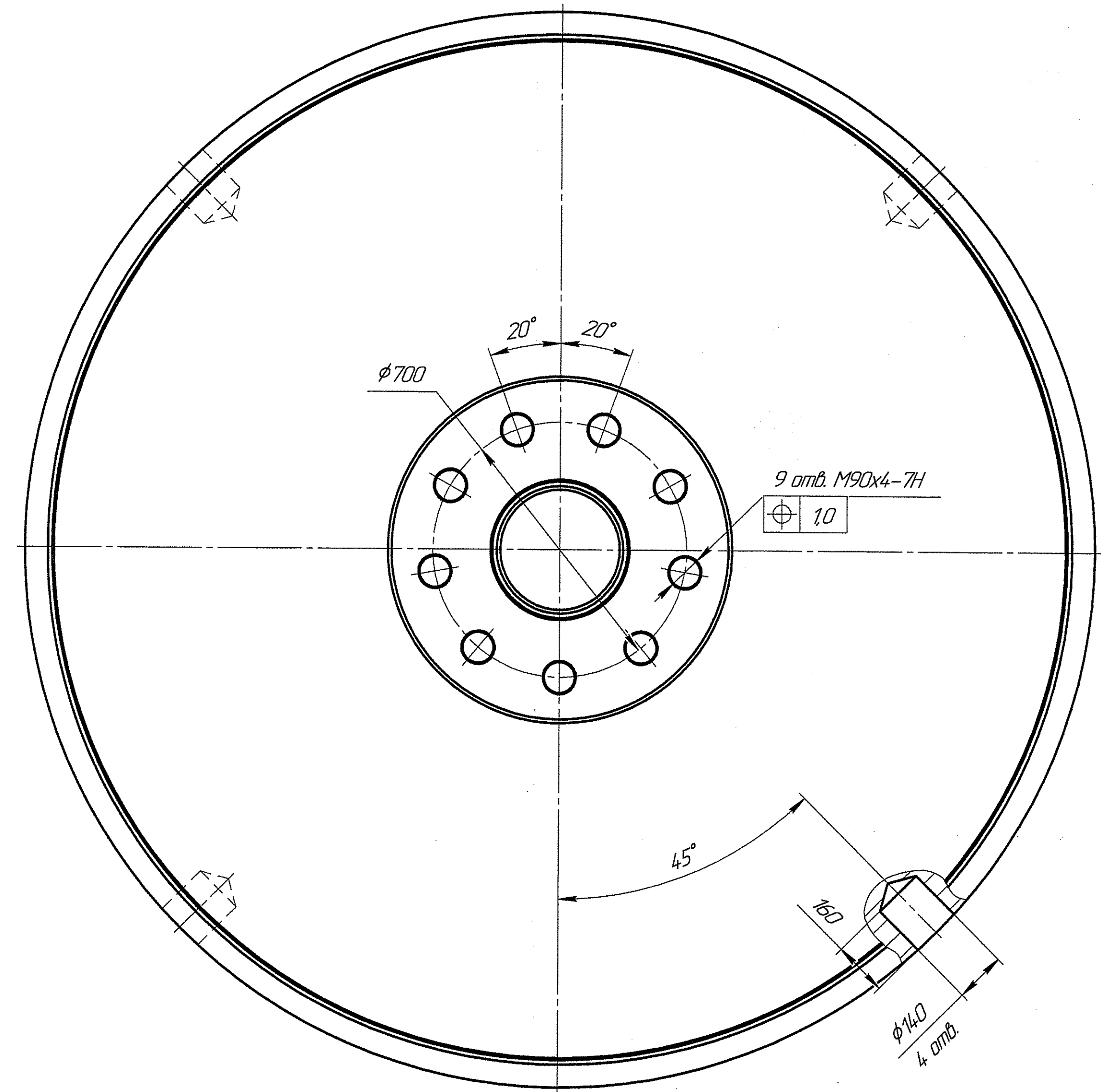
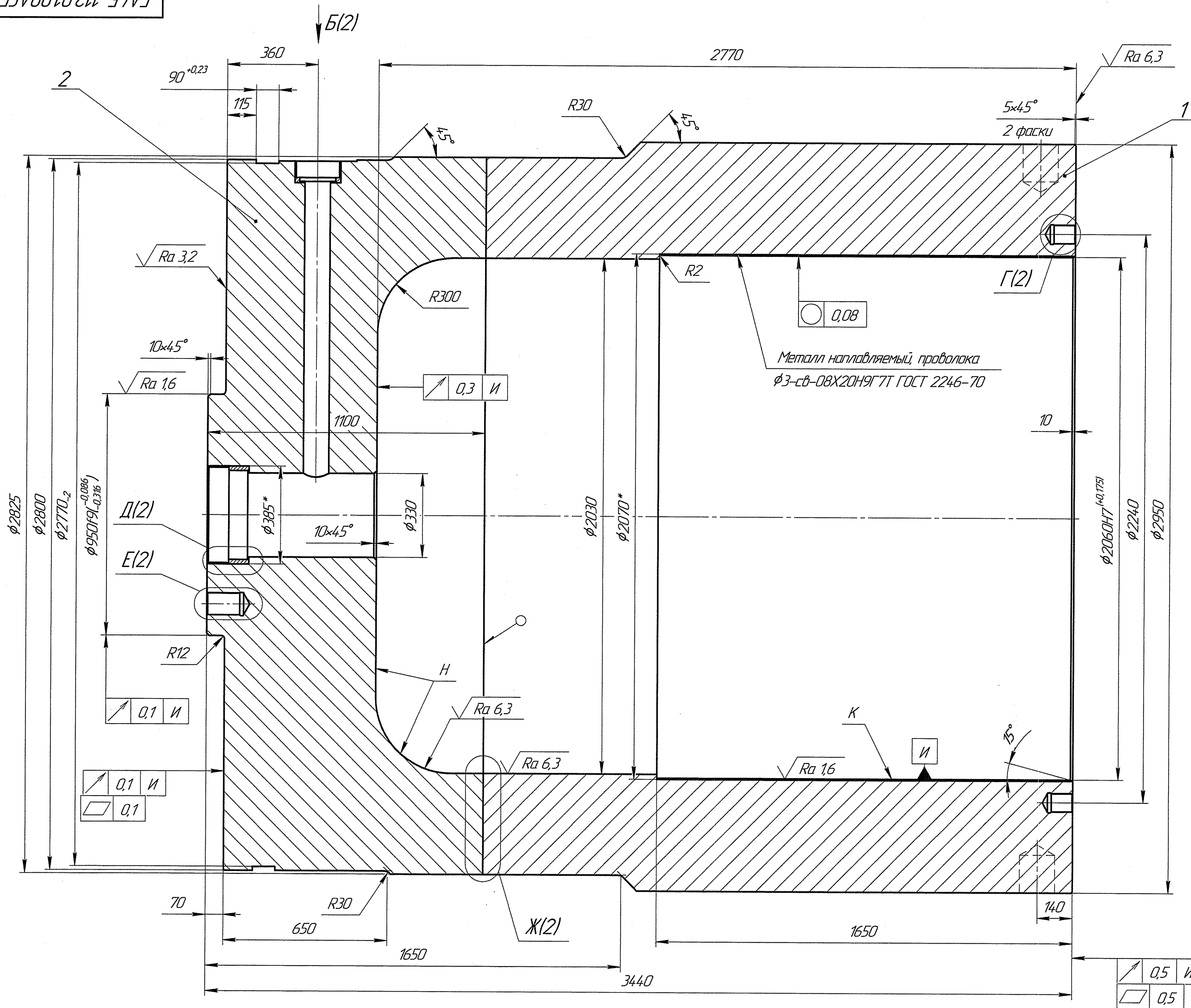
1 Рабочие параметры:  
 1.1 среда: вода, водная эмульсия;  
 1.2 температура: 20° С;

- 13 рабочее давление: 32 МПа (320 кг/см<sup>2</sup>);
- 14 пробное давление: 40 МПа (400 кг/см<sup>2</sup>)
- 2 Сварка по ГОСТ 5264-80
- 3 Электроды типа Э42А, Э50А по ГОСТ 9467-75
- 4 Контроль качества сварного шва - визуальный и измерительный
- 5 Произвести гидравлическое испытание на герметичность пробным давлением 40 МПа (400 кгс/см<sup>2</sup>), время выдержки 10 минут
- 6 После сварки произвести отжиг
- 7 Общие допуски по ГОСТ 30893.1-2002: Н14, h14, ±  $\frac{IT14}{2}$
- 8 \* Размеры для справок
- 9 Чертеж рассматривать совместно с черт. Д6150.М31.326 "ЗТС" г. Коломна
- 10 Чертеж выполнен на основании служебной записки № 32-16/0765 от 29.03.2017 года

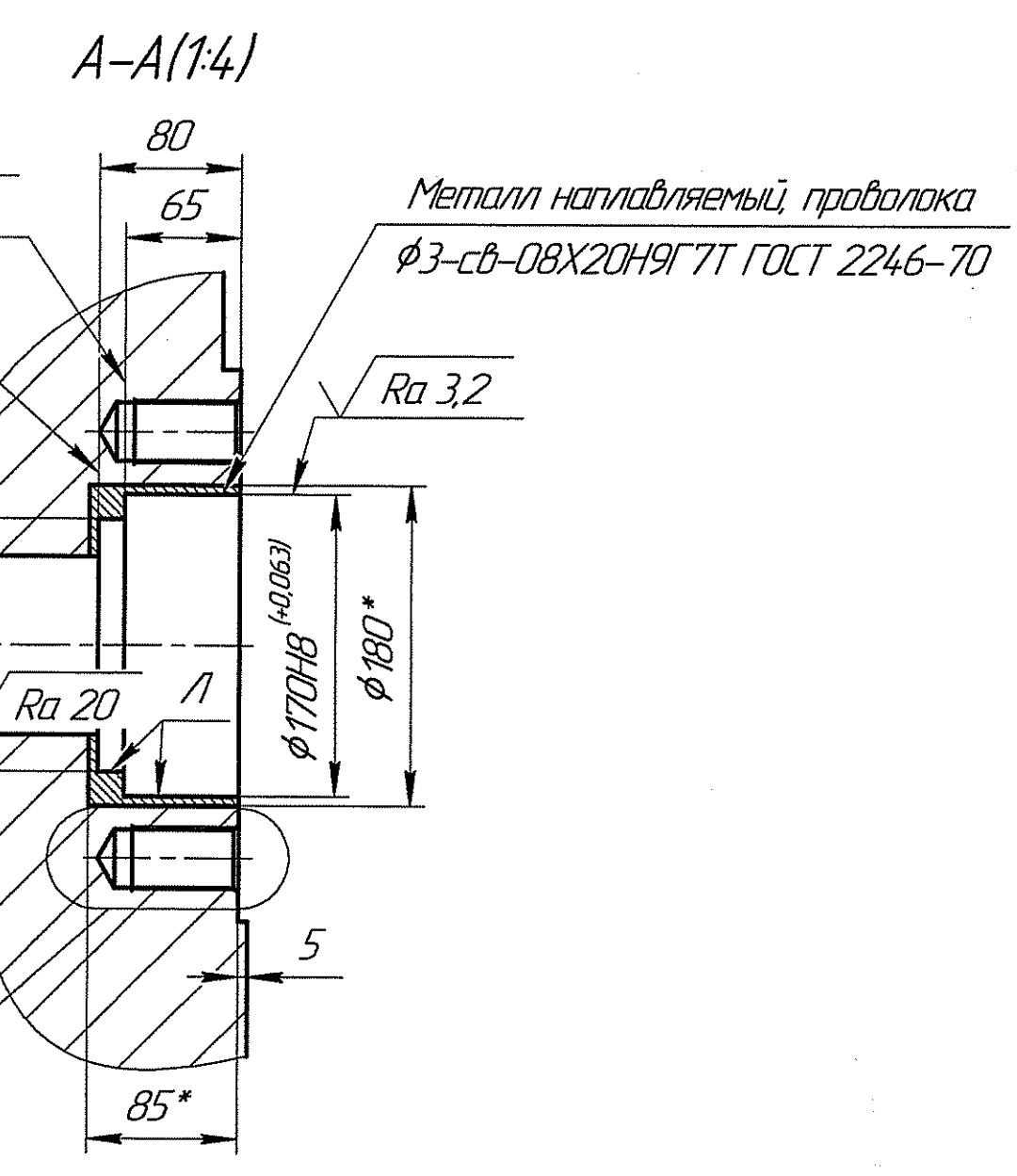
Вариант	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Сборочные единицы		
1			Г45-112.01.00.СБ	Корпус цилиндра	1	*12хА1
				Детали		
А3			Г45-112.02.00	Сектор	2	
А3			Г45-112.03.00	Сектор	3	
А4			Г45-112.04.00	Ребра	14	

Г45-112.00.00.СБ		
Изд. Лист	№ докум.	Лист
Разработ	Васильев М.Н.	Листа
Проект	Колочнев В.Т.	Контур
Т.контр.	Сирод Е.Г.	Сектор
Согласовано	Колочнев В.Т.	Ребра
Утв.		
Цилиндр рабочий		
Лит.	Масса	Масштаб
И	106550	1:10
Лист	Листов	Т
КБ по ремонту оборудования	ЭТМ ПАО Коломна ВМПО-АВИА	





Лист 1 из 2  
 Стр. 1 из 2  
 Дата: 10.08.2017  
 Исполнитель: Колосов В.Т.  
 Проверил: Колосов В.Т.  
 Утвердил: Колосов В.Т.



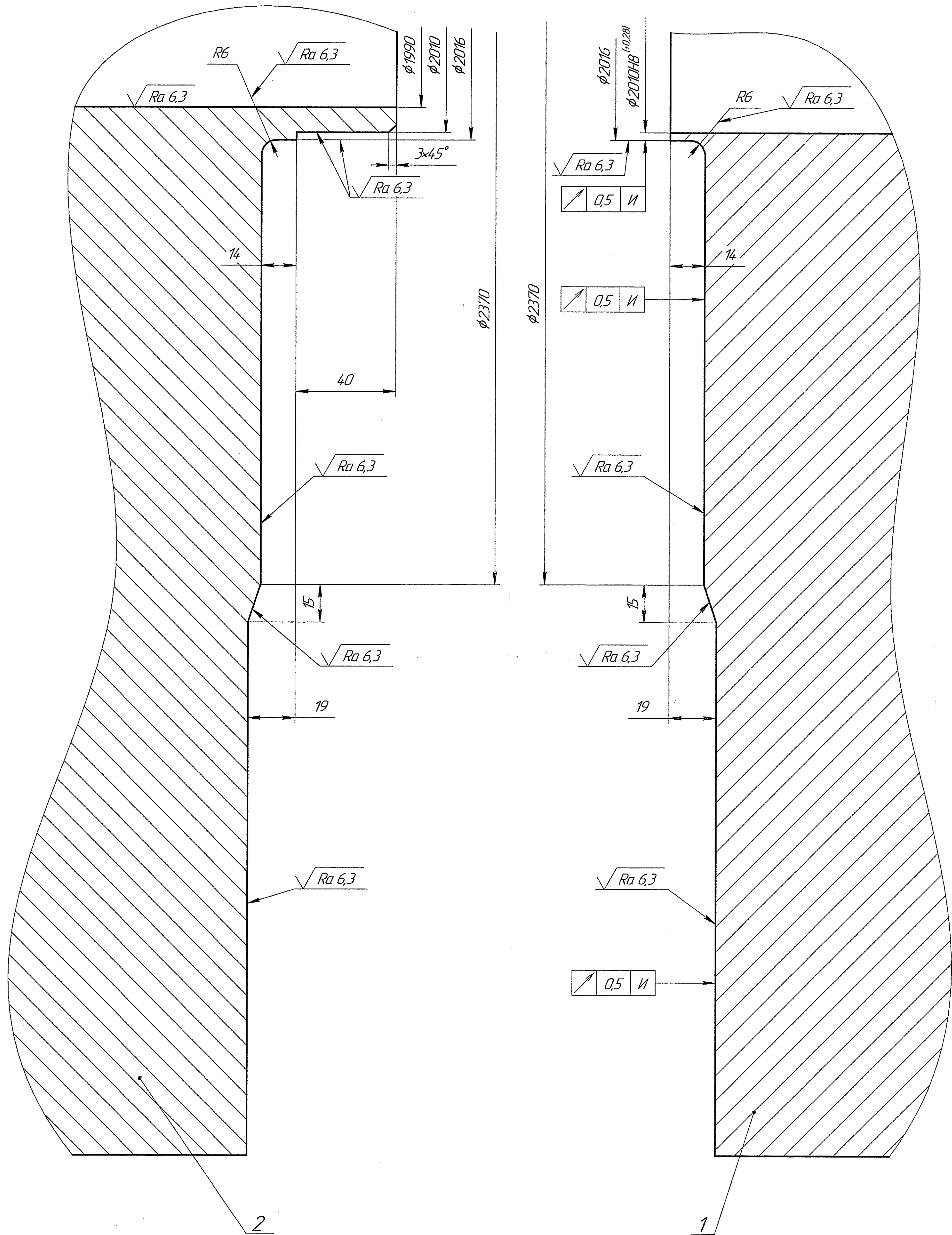
- 9 \*Размеры для справок
- 10 Общие допуски по ГОСТ 30893.1-2002: H14, h14, ± IT14/2
- 11 Резьбовые отверстия М90х4 разрешается использовать для крепления корпуса при транспортировке. Использовать резьбовые отверстия для подъема и кантовки категорически запрещается
- 12 Чертеж переработан с черт. Д6150М31.327.87.30.4.258 "ЗТС" г. Коломна

- 5.2 Равнопрочность сварного шва с основным металлом обеспечить технологией сварки;
- 5.3 После сварки выполнить термическую обработку по технологии Изготовителя;
- 5.4 Контроль сварного шва:
- 5.4.1 визуальный и измерительный по ГОСТ Р ЕН 13018-2014 и ГОСТ Р ИСО 17637-2014 в объеме 100%. Браковочные показатели по ГОСТ 54803-2011;
- 5.4.2 Методом ультразвуковой дефектоскопии, в соответствии с требованиями ГОСТ Р 55724-2013, СТО 00220256-005-2005 в объеме 100%;
- 5.4.3 Методом цветной дефектоскопии по ГОСТ 7512-75. Класс чувствительности II по ГОСТ 18442-80. Класс дефектности 2 по СТО 00220368-024-2017. Шероховатость поверхности сварного шва для проведения контроля не ниже √Ra 6,3
- 6 После сварки и отжига провести механическую обработку
- 7 Поверхность Н очистить от окислы
- 8 Выполнить наплавку поверхностей К, Л и М корпуса цилиндра коррозионноустойчивым материалом по технологии Изготовителя и обработать в указанный размер. Перед окончательной механической обработкой наплавленной поверхности с припуском на обработку 1,5 - 2,0 мм предусмотреть контроль качества наплавленного металла и устранение выявленных дефектов. Не допускаются трещины и незаваренные кратеры

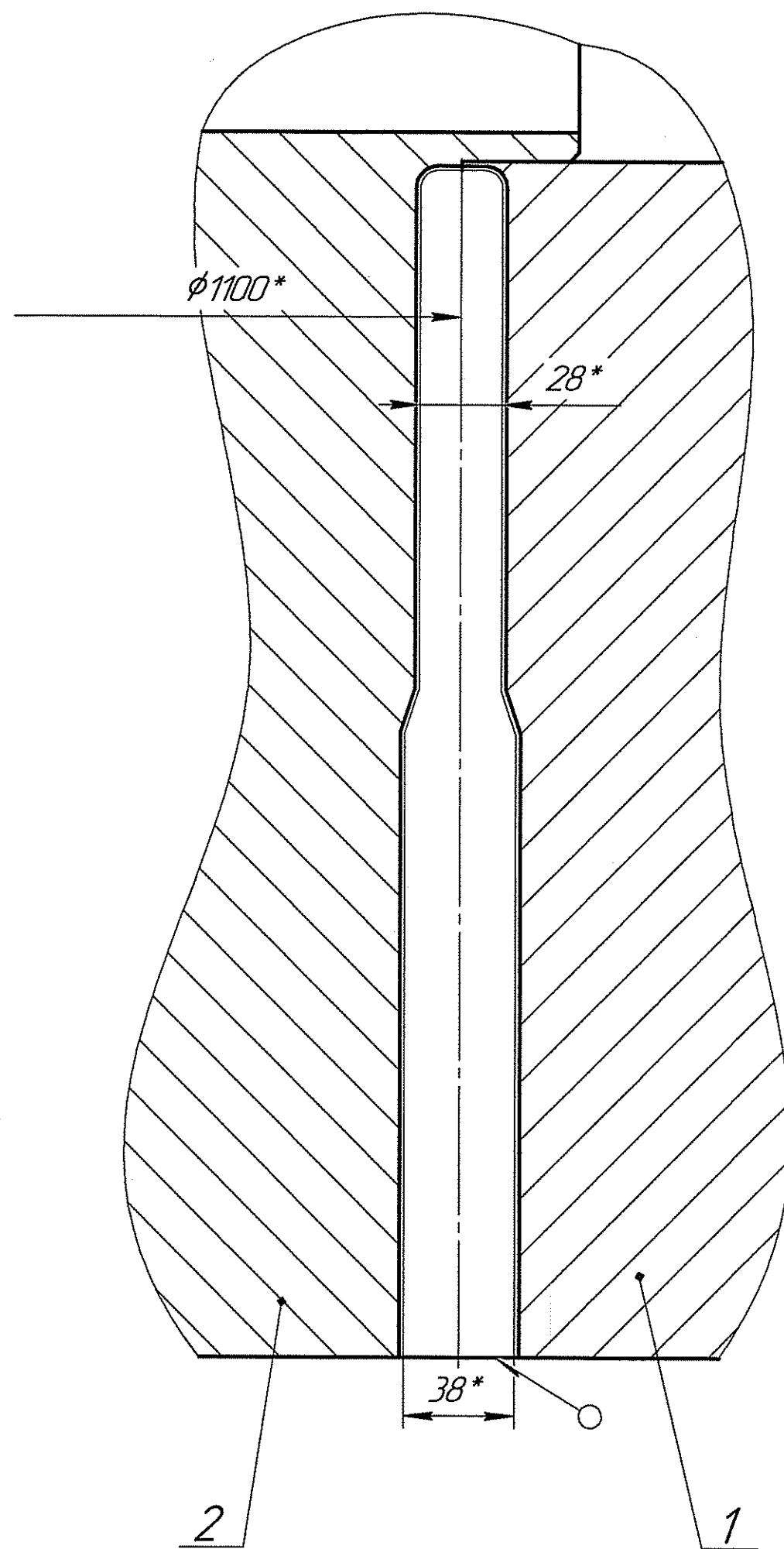
- 1 Рабочие параметры
- 1.1 среда: вода, водная эмульсия;
- 1.2 температура: 20° С;
- 1.3 рабочее давление: 32 МПа (320 кг/см²);
- 1.4 пробное давление: 40 МПа (400 кг/см²)
- 2 Поковка гр. V КП 215 ГОСТ 8479-70
- 3 Поковка сопровождается сертификатом
- 4 Деталь сопровождается удостоверением о качестве
- 5 Конструкция сварная
- 5.1 Сварка автоматическая многослойная под слоем флюса;

Формат	Знак	Лист	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Детали		
Б4	1	ГА45-112.01.01	Корпус		1	
Б4	2	ГА45-112.01.02	Днище		1	
<b>ГА45-112.01.00АСБ</b>						
Имя/Лист	№ докум.	Подп.	Дата			
Разработ	Васильев М.А.					
Проб.	Колосов В.Т.					
Т.контр.						
И.контр.	Колосов В.Т.					
Утв.						
				Лит	Масса	Масштаб
				И	104500	1:10
				Лист	1	Листов
						2
				Сталь 30 ГОСТ 8479-70		
				Копирол цех №32		
				Формат А1		

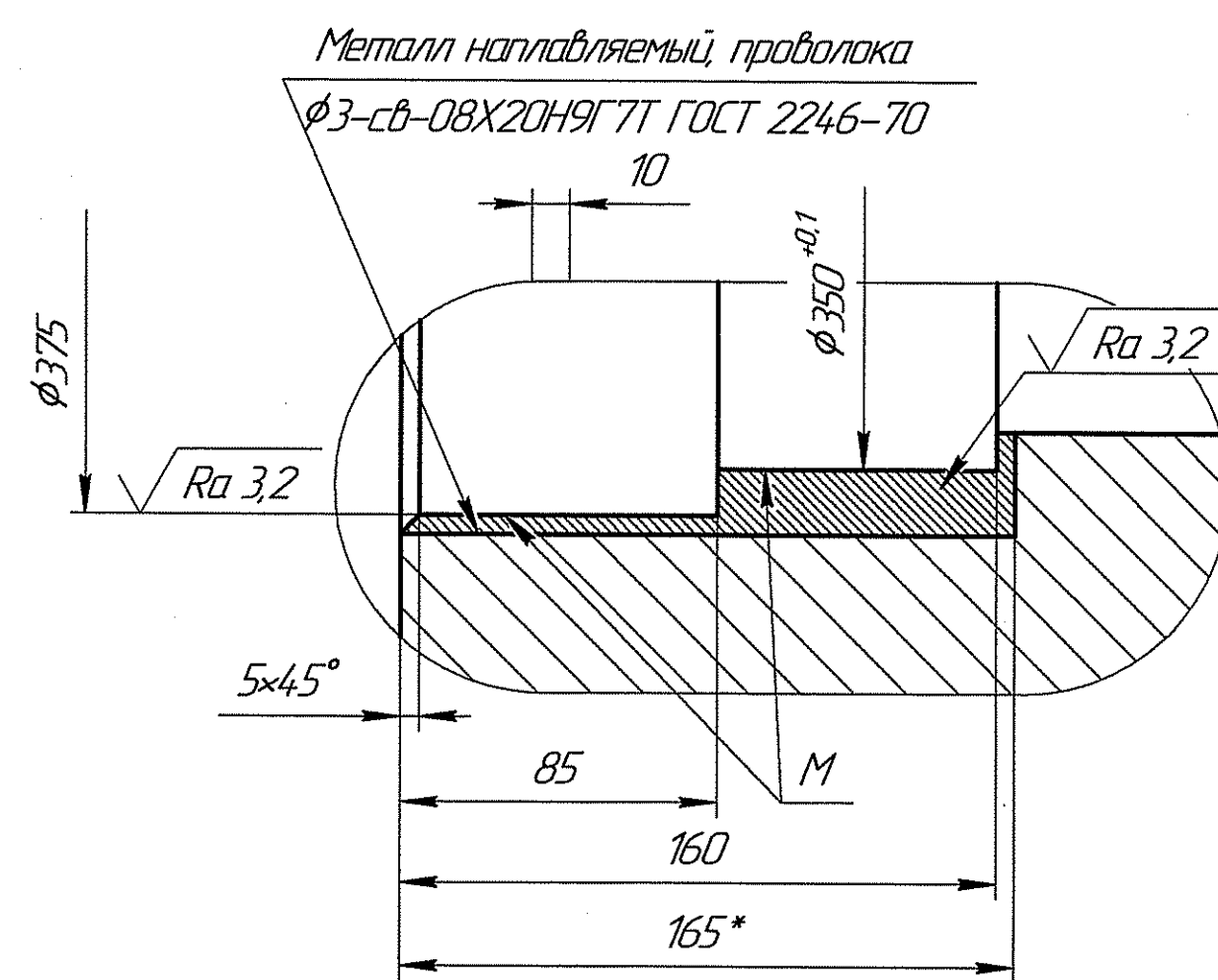
Ж(1:1)(1)  
Подготовка кромок  
Разнесенный вид



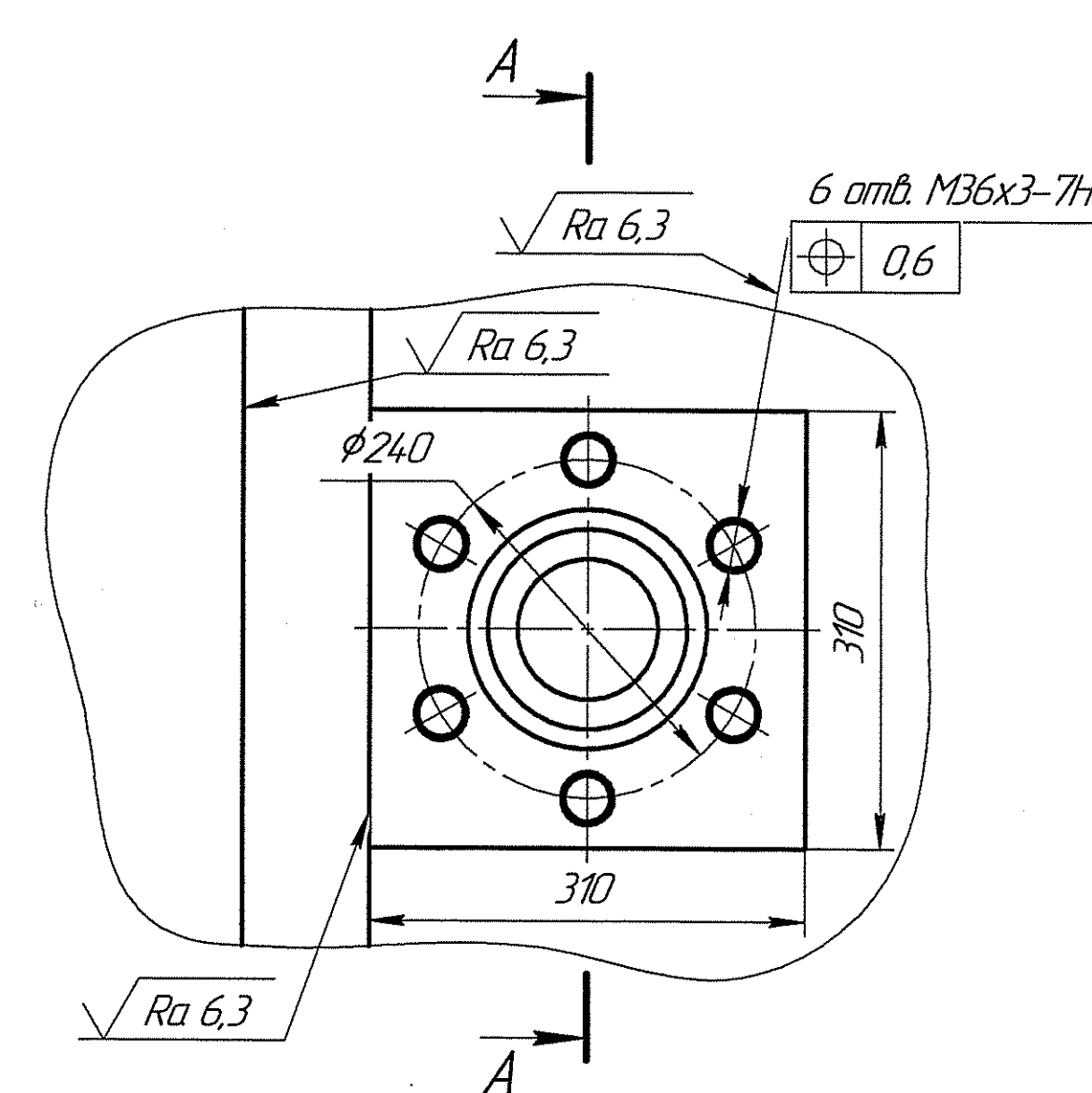
Ж(1:2)(1)  
Сварной шов



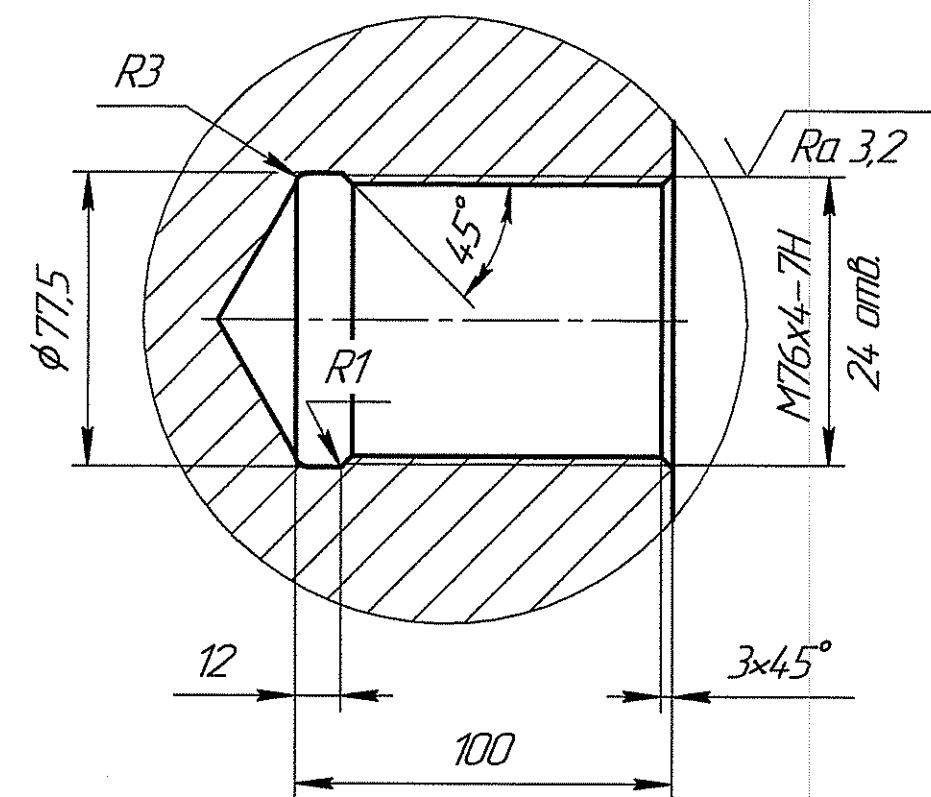
Д(1:2)(1)



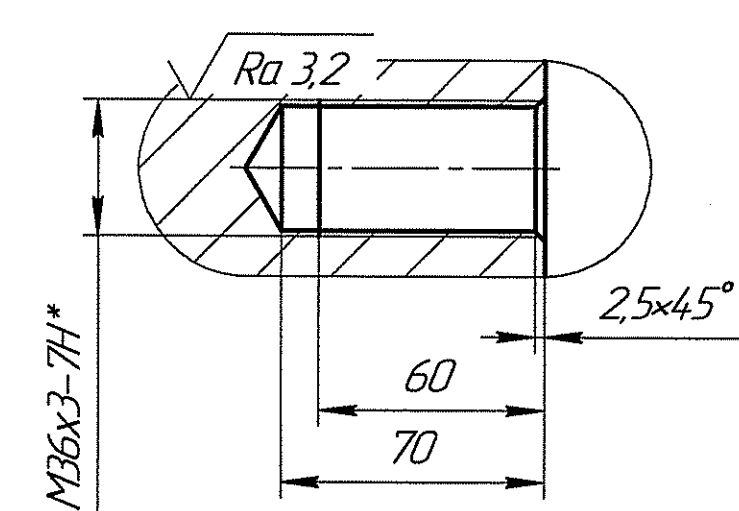
Б(1:5)(1)



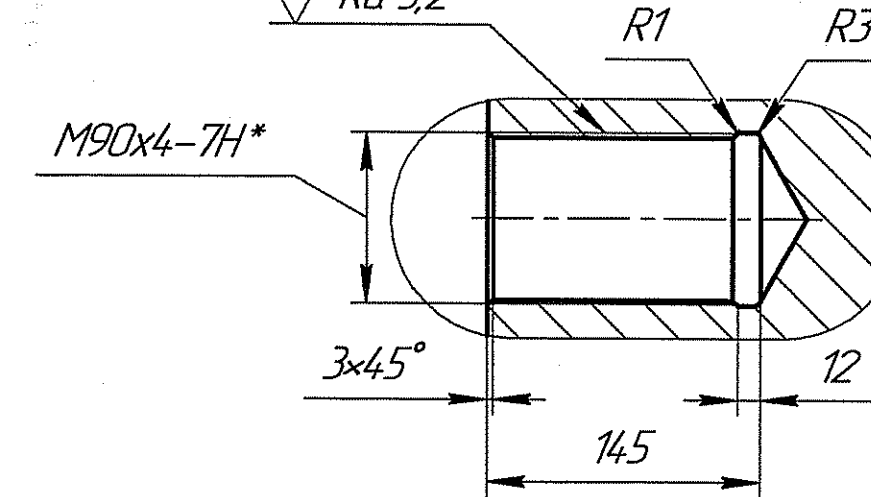
Г(1:2)(1)



В(1:2)(1)



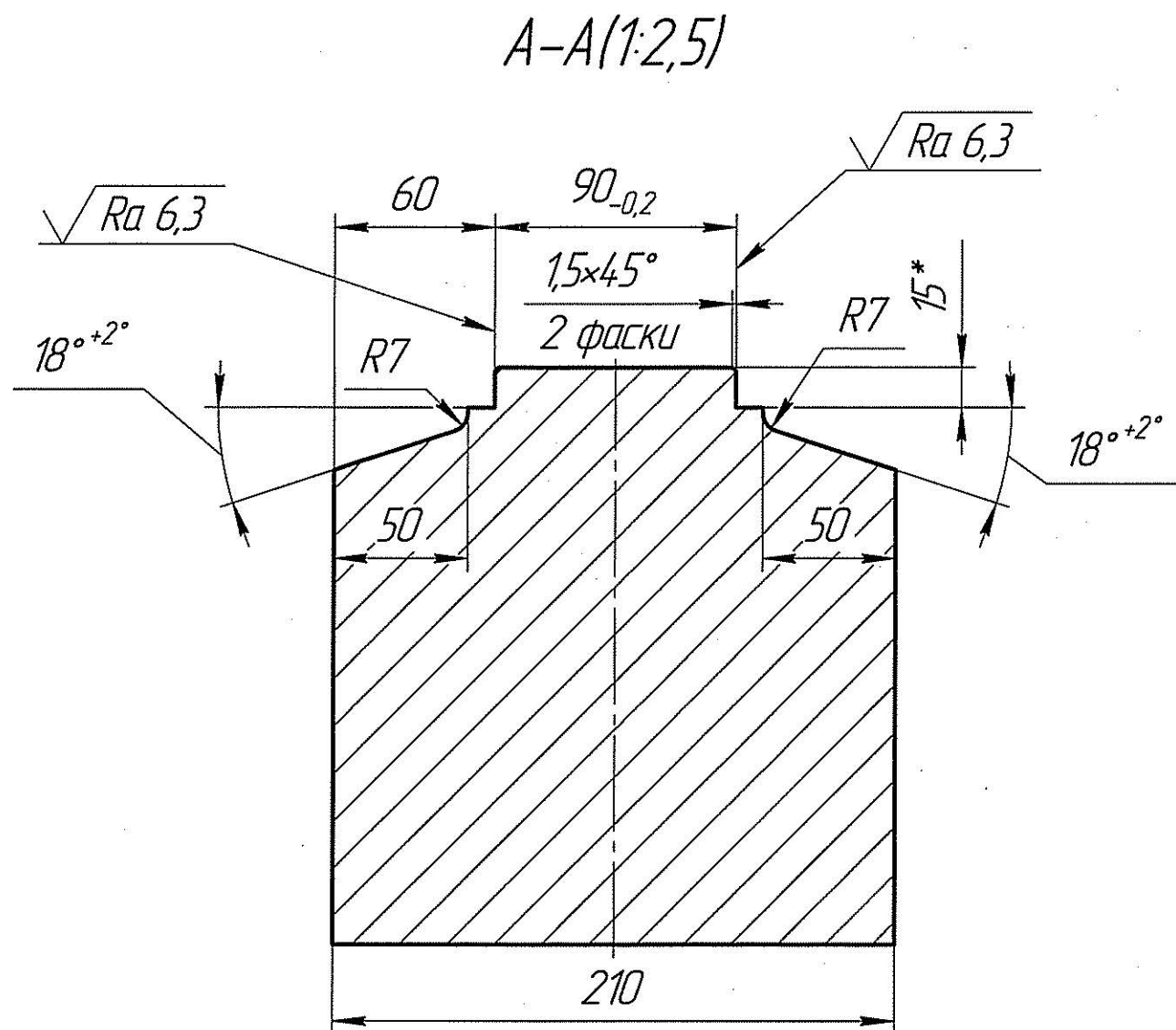
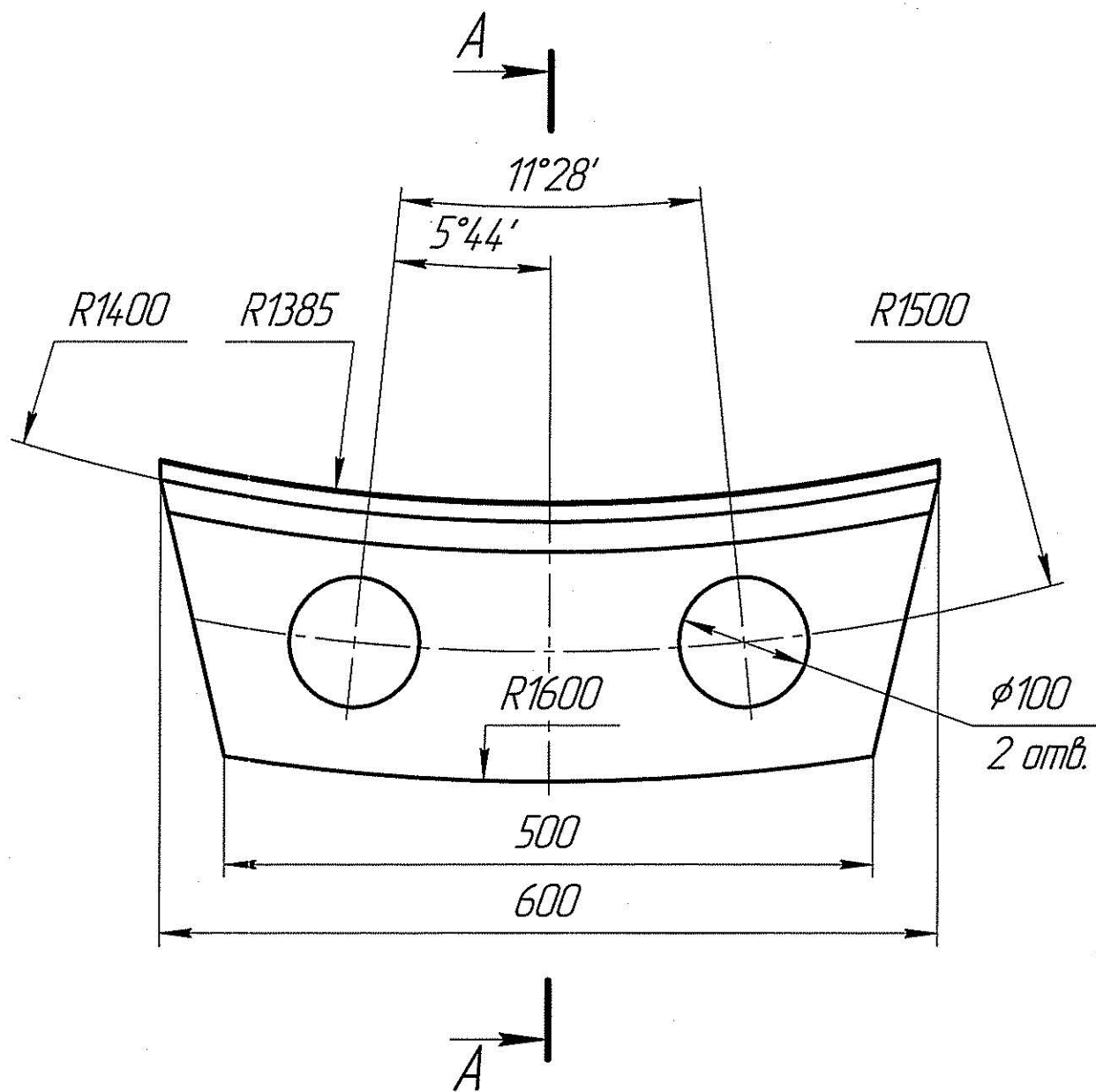
Е(1:4)(1)





ГА45-112.02.00

√ Ra 12,5 (√)



Перв. примен.

Справ. №

Подп. и дата

Изм. №

Взам. инв. №

Подп. и дата

Изм. № подл.

1 Поковка Гр. III НВ 143-179 ГОСТ 8479-70

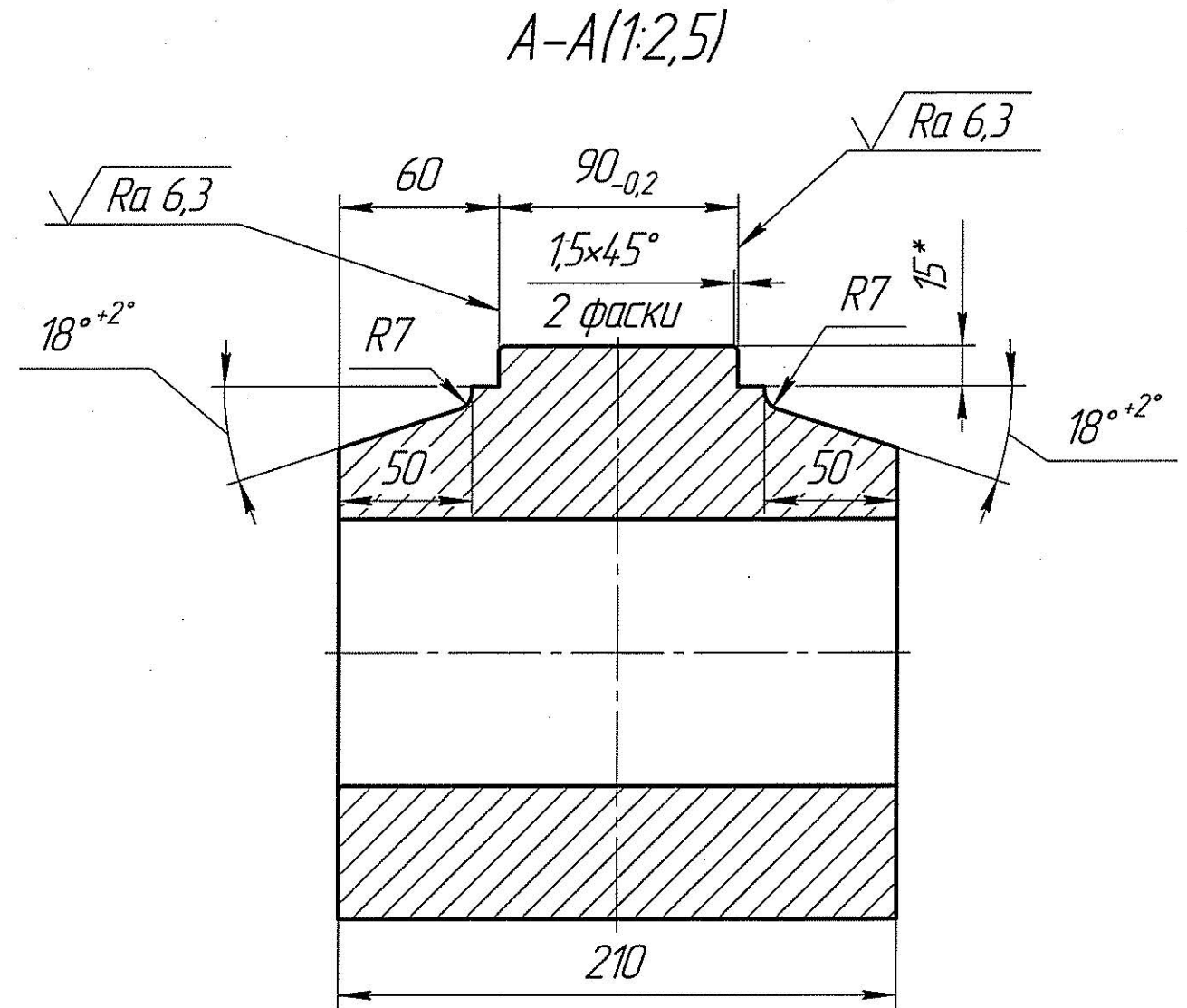
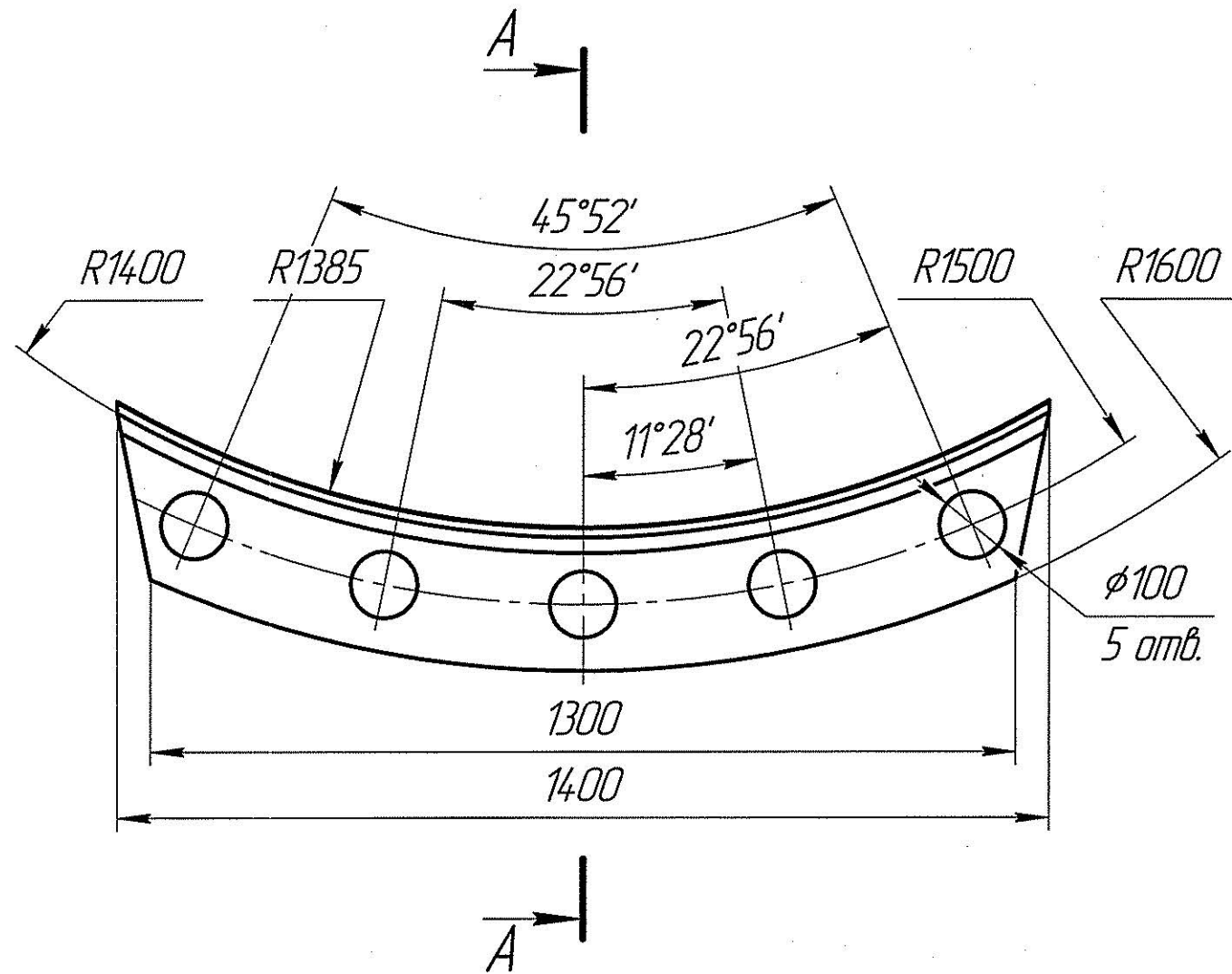
2 Общие допуски по ГОСТ 30893.1-2002: H14, h14, ± IT14/2

3 \* Размеры для справок

				ГА45-112.02.00				
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	<b>Сектор</b>	Лит.	Масса	Масштаб
Разраб.	Васильев М.Н.			10.04.2017		И	166	1:5
Пров.	Коломейцев В.Т.			10.04.2017				
Т.контр.						Лист		Листов 1
Н.контр.	Коломейцев В.Т.			10.04.2017	Сталь 30 ГОСТ 8479-70	КБ по ремонту оборудования УГМ ПАО "Корпорация ВСПЮ-АВИСМА"		
Утв.						<b>ВСПЮ</b>		

Г45-112.03.00

$\sqrt{Ra\ 12,5}$



1 Поковка Гр. III НВ 143-179 ГОСТ 8479-70

2 Общие допуски по ГОСТ 30893.1-2002: H14, h14, ±  $\frac{IT14}{2}$

3 \* Размеры для справок

				Г45-112.03.00			
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Лист	Масса	Масштаб
Разраб.	Васильев М.Н.			10.04.2017	И	448	1:10
Проб.	Коломейцев В.Т.			10.04.2017	Лист	Листов	1
Т.контр.							
Н.контр.	Коломейцев В.Т.			10.04.2017	Сталь 30 ГОСТ 8479-70		
Утв.							

Копировал цех № 32

Формат А3

Перв. подмен.

Справ. №

Подп. и дата

Изм. №

Взам. инв. №

Подп. и дата

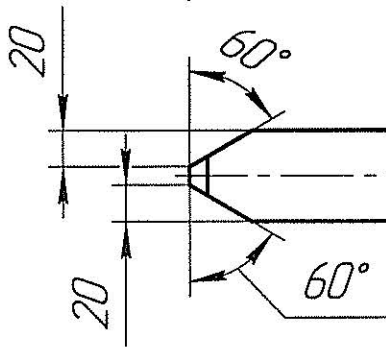
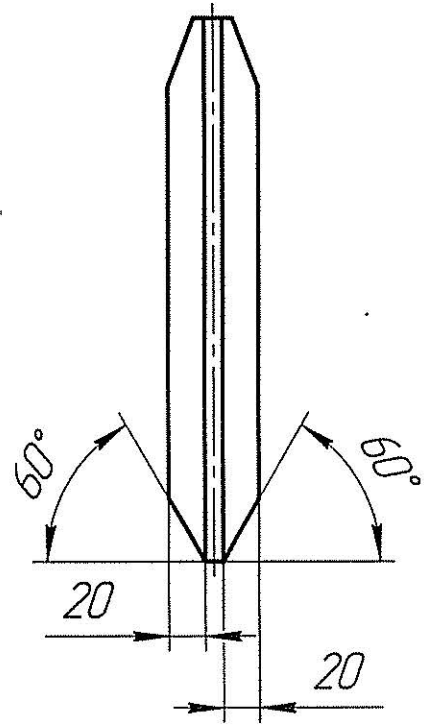
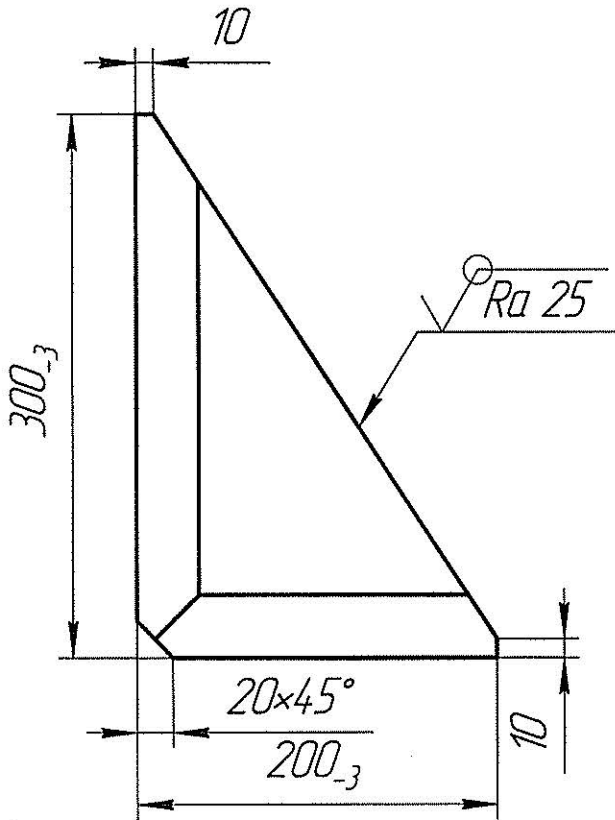
Изм. № подл.

ГА45-112.04.00

✓(✓) ✓(✓)

Перв. примен.

Стр. №



Подп. и дата

Инд. № дробл.

Взам. инв. №

Подп. и дата

Инд. № подл.

1 Поковка Гр. III НВ 143-179 ГОСТ 8479-70

2 Общие допуски по ГОСТ 30893.1-2002:  $\pm \frac{IT14}{2}$

ГА45-112.04.00

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.		Васильев М.Н.	<i>[Signature]</i>	10.04.2017
Пров.		Коломейцев В.Т.	<i>[Signature]</i>	10.04.2017
Т.контр.				
Н.контр.		Коломейцев В.Т.	<i>[Signature]</i>	10.04.2017
Утв.				

Редра

Лит	Масса	Масштаб
И	10,5	1:4
Лист		Листов 1

Сталь 30 ГОСТ 8479-70

КБ по ремонту оборудования  
УГМ ПАО "Корпорация ВСППО-АВИСМА"  
**ВСППО**