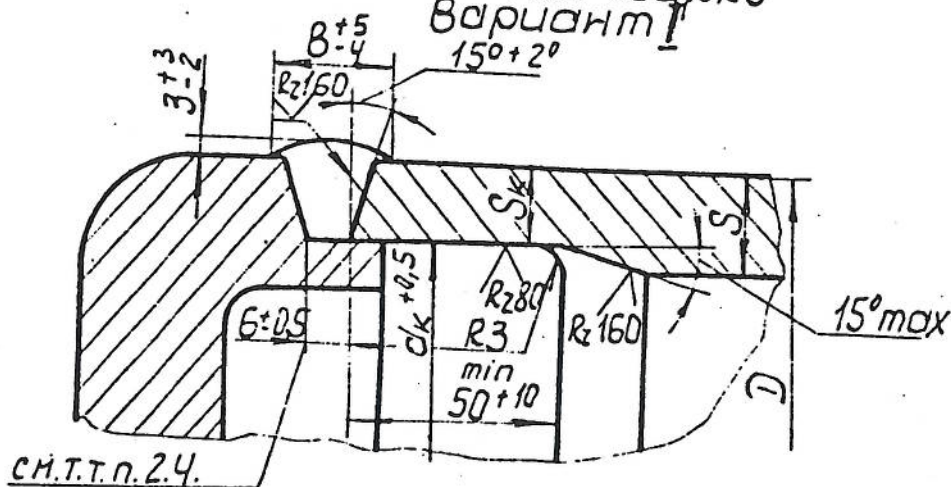
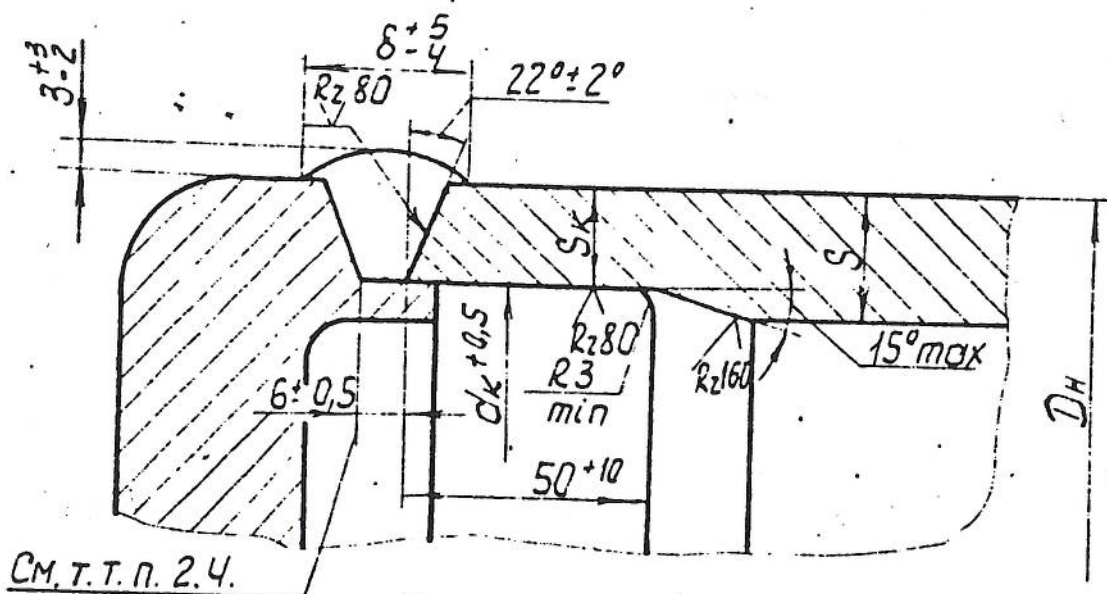


[illegible]

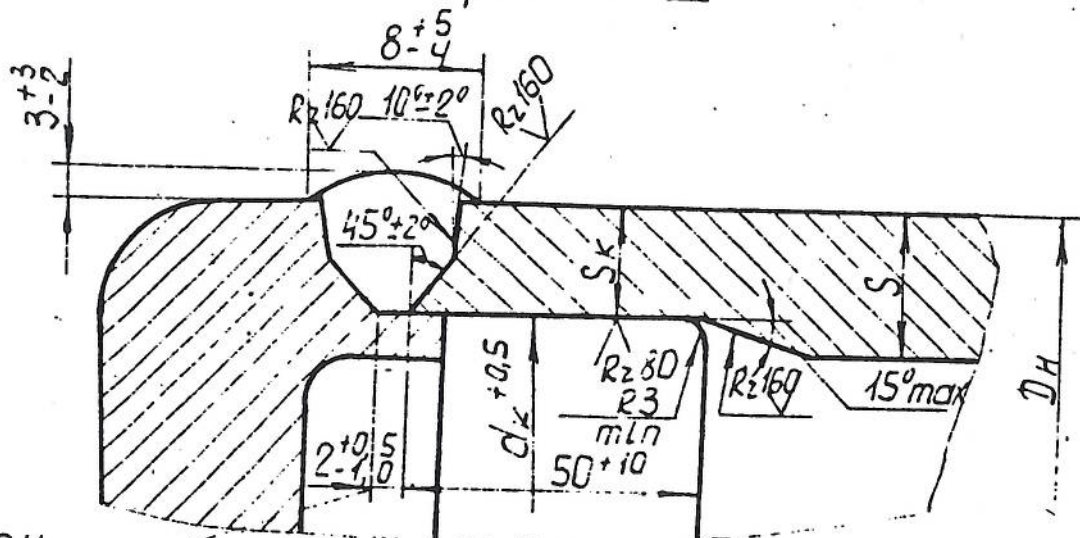
Узлы обработки конца трубы и  
установки доннышка под сварку  
Вариант I



Вариант II



Вариант III



УЗМ	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	УЗМ	Лист	№ докум.	Подп.	Дата

Вариант I

УЗМ Лист № докум. Подп. и дата



Восстановлен с полинники  
Верно 24.11.87.

Восстановленные подплат

СТП 36.5041 Лист 4

Размеры в мм

Типоразмерная характеристика	Применяемость				Данышко				Швы сварные			Камера		Масса, кг
	Сталь марки				Дн	dк	Н	Si	Вариант			Д	Ски не менее	
	20 ГОСТ 1050-74	12Х1МФ ГОСТ 20072-74	20 ГОСТ 1050-74	12Х1МФ ГОСТ 20072-74					I	II	III			
001	002	•		60	52	30	10			13		60	3,3	0,4
003	004	•	•	60	50	30	10			13		60	4,65	0,4
* 005	006	•	•							19			8,6	2,8
007	008	•								22			11,1	
009	010	•												
011	012	•	•									133	14,5	2,9
013	014	•	•					25						
015	016	•	•											
017	018	•	•											
019	020													
021	022													
023	024													
025	026	•	•							19			8,5	4,9
027	028	•	•											
029	030	•								22		159	11,0	
031	032												12,0	

\* Данышки с типоразмерной характеристикой 005 и 006 в наборе проектирования не приме.

Исходная труба { \*\* S не менее 13 мм

## 2. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ.

2.1. Материал - поковки из стали марок 20 ГОСТ 1050-74 и 12Х1МФ ГОСТ 20072-74.

Технические требования на изготовление покровов по  
ОСТ 108.030.113-77, группа II с обязательным проведением  
УЗД.

2.2. Необработанные поверхности должны быть чистыми без плен и закатов. Допускаются отдельные вмятины глубиной не более 1,5 мм.

2.3. На наружной образующей доннышка по  $D_n$  разрешается уклон до 7 градусов.

2.4. При сборке доннышка с камерой обратить особое внимание на величину зазора, уменьшение которого ведет к дефектам в сварном шве.

2.5. Маркировать донышко шприцом ПО-5 ГОСТ 2930-62.  
Пример маркировки донышка для камеры 133×13 мм  
из стали марки 20, вариант II:

36-009-II, где 36 номер стандарта.

\*\*\* Заготовка из паковки с последующей механической обработкой. В этом случае вместо радиуса  $R$  допускается по диаметру  $D_n$  снимать фаску. Обработку по диаметру  $d_k$  на камере не производить.

ИЗМ.	Лист	№ докум.	Подп.	Введ.	Изм.	Лист	№ докум.	Сдв.	Числ.	Год



## 3. НАИМЕНОВАНИЕ И ОБОЗНАЧЕНИЕ

3.1. Пример наименования и условного обозначения  
доньшка из стали марки 20 вариант II с размерами  
 $D_n = 134 \text{ мм}$ ,  $d_k = 109 \text{ мм}$ ,  $H = 45 \text{ мм}$ :

Наименование - Доньшка 134×109×45-II.

Обозначение - СТП 36.5041-009 (стандарт предприятия с  
добавлением типоразмерной характеристики по таблице).

Начальник КТОС

Чернов В.И.

Начальник бюро КТОС

Михненко М.И.

Руководитель разработки

Пучинина В.В.

Исполнитель:

Инженер - конструктор

Фирсанова З.П.

Совисполнитель:

Инженер-конструктор СКБ-1

Стропул В.В.