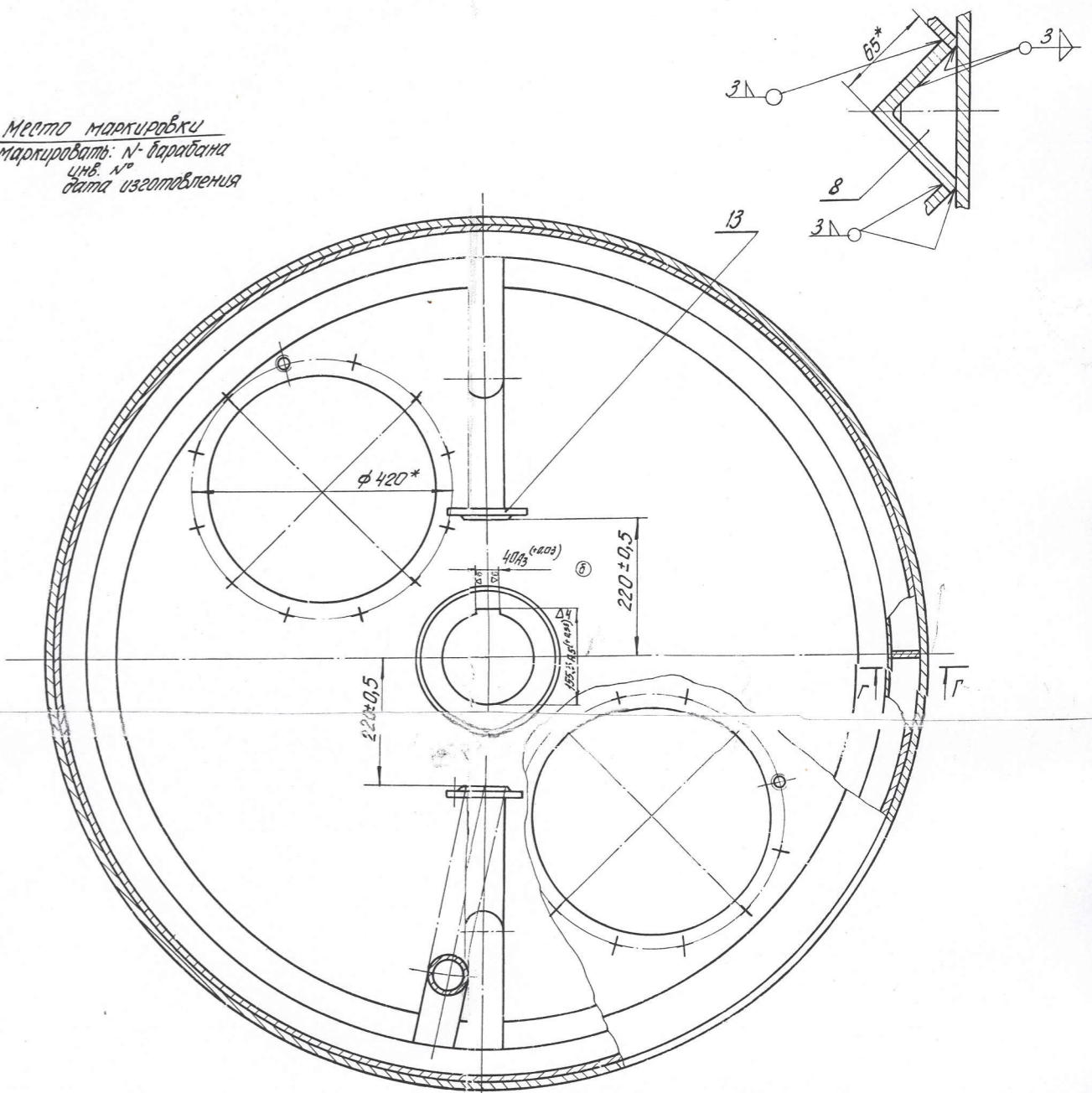


Место маркировки  
маркировать: N- барабана  
ч.нв. №  
дата изготовления

Б-А

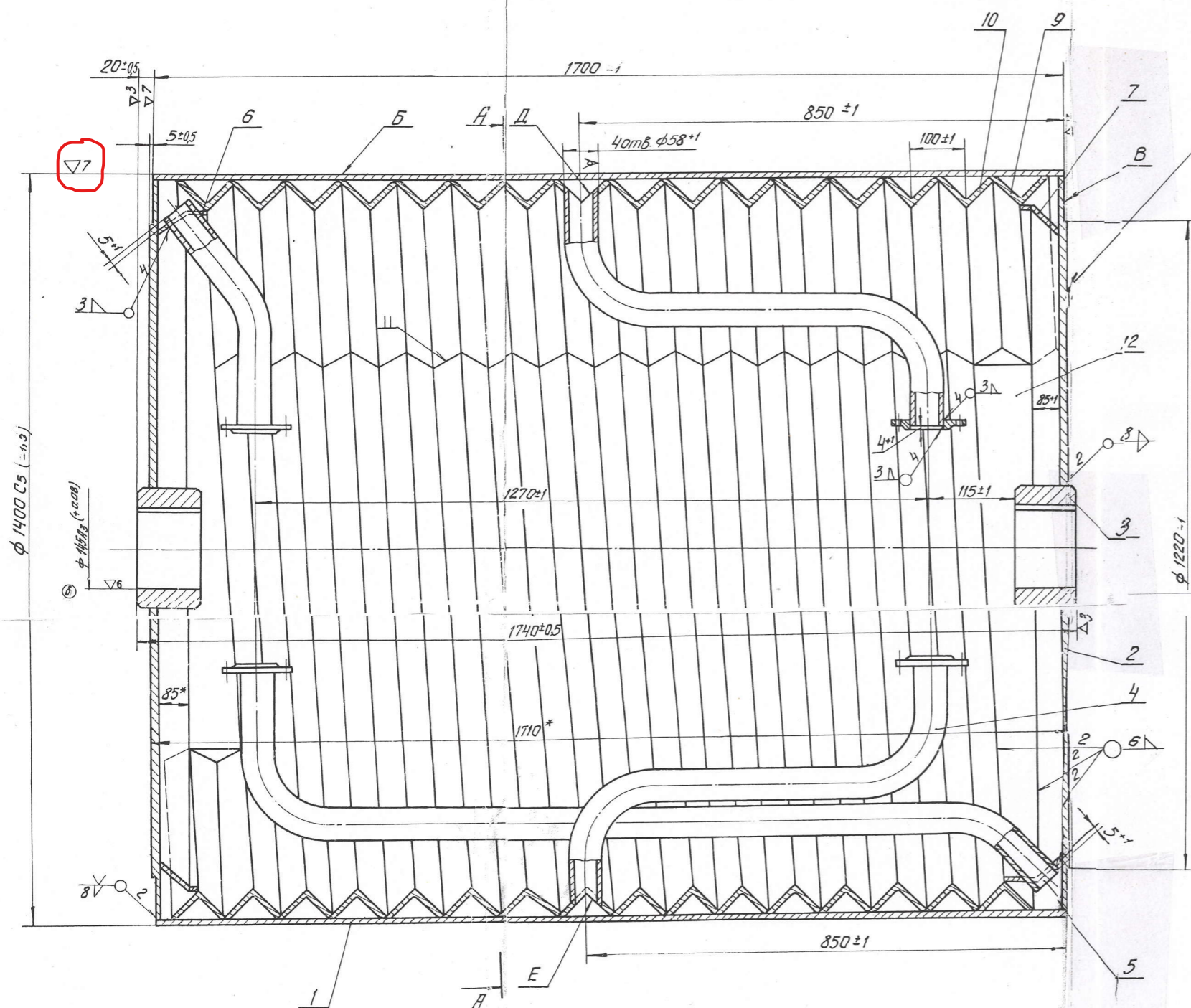
Г-Г  
М1:2



1. Электрод Э-42 по ГОСТ 9467-60.
2. Расположение перегородки поз.8 произвольное, но должно обеспечить разобщение отв.Д. и Е в спирали, образованной витками змеевика поз.10.
3. Радиальное биение поверхн.Б относительно оси барабана не более 0,1мм.
4. Торцевое биение поверхности В относительно оси барабана не более 0,1мм.
5. Несосность отверстий бабьшек поз.3 относительно общей оси не более 0,1мм.
6. Несосность шпаночных канавок относительно общей оси не более 0,05мм.
7. \* Размеры для справок.
8. Испытать на герметичность внутренним гидравлическим давлением 6кгс/см<sup>2</sup>. Протекание жидкости в местах соединения не допускается.

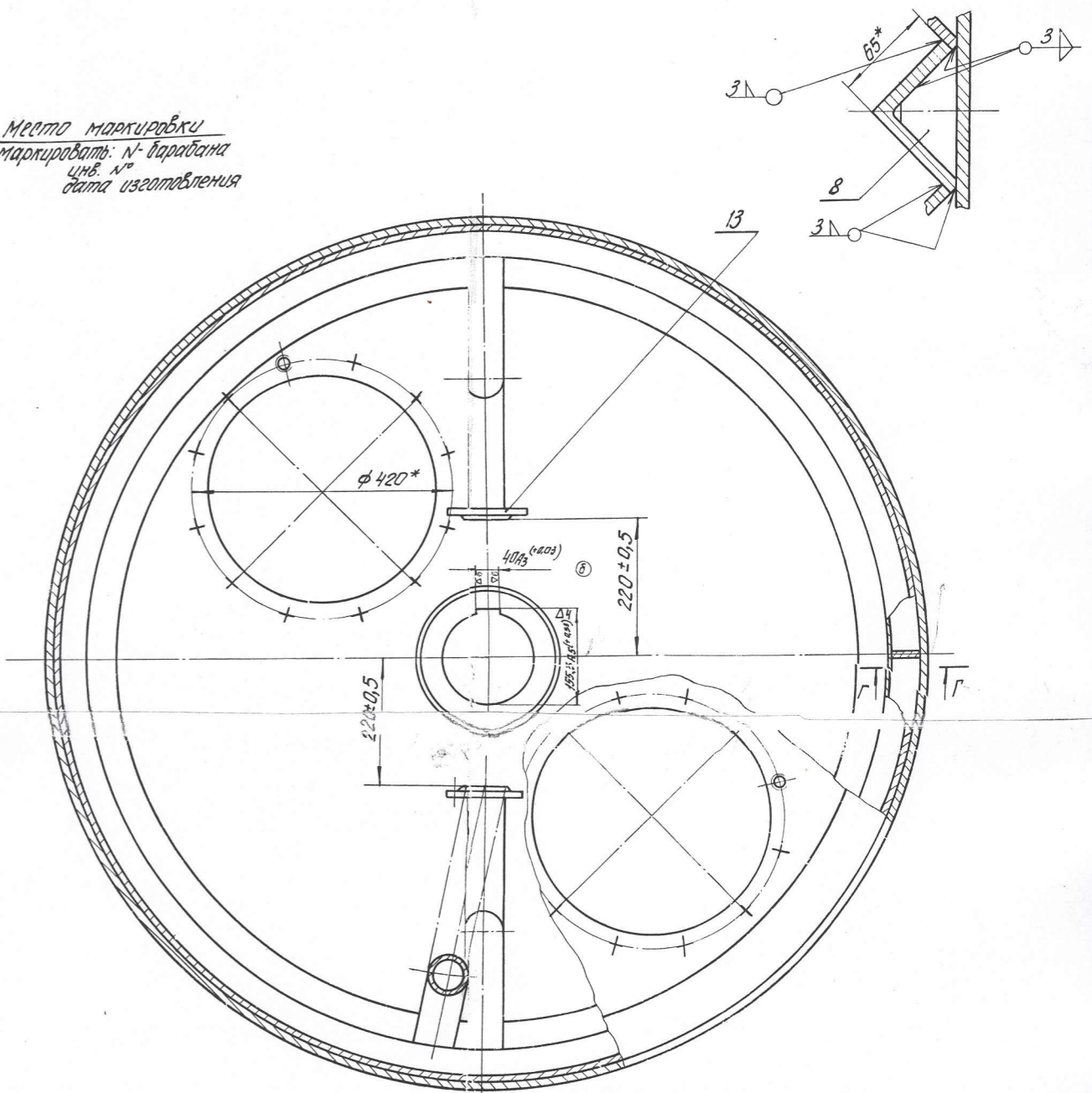
9. Минимальная толщина стенки обечайки поз.1 при ремонте барабана, определяемая методом сверления в нескольких точках, должна быть 6 мм.

|                   |      |                |         |             |         |
|-------------------|------|----------------|---------|-------------|---------|
|                   |      | 7.5.01.000.05. |         |             |         |
| Изм.              | Лист | Исполн.        | Провер. | Лит.        | Масштаб |
| 1                 | 1    | Жидков         | Жидков  | И           | 1:5     |
| Барaban.          |      |                |         | Лист 1 из 1 |         |
| Оборачный чертёж. |      |                |         | ОГК         |         |
|                   |      |                |         | № В-8379    |         |



Место маркировки  
маркировать: N- барабана  
ч.н.в. №  
дата изготовления

Г-Г  
М1:2



1. Электрод Э-42 по ГОСТ 9467-60.
2. Расположение перегородки поз.8 произвольное, но должно обеспечить разобщение отв.Д. и Е в спирали, образованной витками змеёвки поз.10.
3. Радиальное биение поверхн.Б относительно оси барабана не более 0,1мм.
4. Торцевое биение поверхности В относительно оси барабана не более 0,1мм.
5. Несосность отверстий бабьшек поз.3 относительно общей оси не более 0,1мм.
6. Несосность шпаночных канавок относительно общей оси не более 0,05мм.
7. \* Размеры для справок.
8. Испытать на герметичность внутренним гидравлическим давлением 6кгс/см<sup>2</sup>. Протекание жидкости в местах соединения не допускается.

9. Минимальная толщина стенки обечайки поз.1 при ремонте барабана, определяемая методом сверления в нескольких точках, должна быть 6 мм.

|                   |      |                |            |             |         |
|-------------------|------|----------------|------------|-------------|---------|
|                   |      | 7.5.01.000.05. |            |             |         |
| Изм.              | Лист | Исполн.        | Провер.    | Лит.        | Масштаб |
| 1                 | 1    | И.Ковалев      | В.И.Иванов | И           | 1:5     |
| Барaban.          |      |                |            | Лист 1 из 1 |         |
| Оборачный чертёж. |      |                |            | ОГК         |         |
|                   |      |                |            | № В-8379    |         |