

- 1 * Допускается замена материала на сталь 12X18H10T ГОСТ 5632-72
- 2 Наплавку производить спелитом „Спккбп“ (рекомендовано ООО „Ремонтно-механический завод- Нижнекамск-нефтехим“). Твердость HRC₃ 28..32
Масса наплавленного металла до механической обработки ≈ 79 кг
- 3 Замеры твердости производить на контрольном образце
- 4 Результаты замеров занести в формуляр
- 5 Маркировать „1977.04.208“ шрифтом 8 по ГОСТ 26.020-80
- 6 * Размер для справок

Гордышев механик
Акулинин А.В.

кол-во лит

механик Ч-5В
Акулинин А.В.

				ЕМ. II вариант	1977.04.20, 8"
Изм / лист	№ докум.	Лист	Листов	Гильза I	Лит Масса Массаед
Разработ	Богдановича	Левин	02 из 02		
Черч	Серегеев	Чис	02 из 02	Лист Листов I	
Технический	Белекин НС			Сталь 10X17H13M3T* ГОСТ 5632-72 / п.2	ООО „Химремонт“
Сопроводитель	Белекин НС				
Исполнитель	Белекин НС				

Листов в сборе
 Стр. №
 Лист №
 Взам. лист №
 Лист №
 Лист и дата
 Лист и дата
 Лист и дата

Лист

№

№

№

№

№

шпандог II 'H3

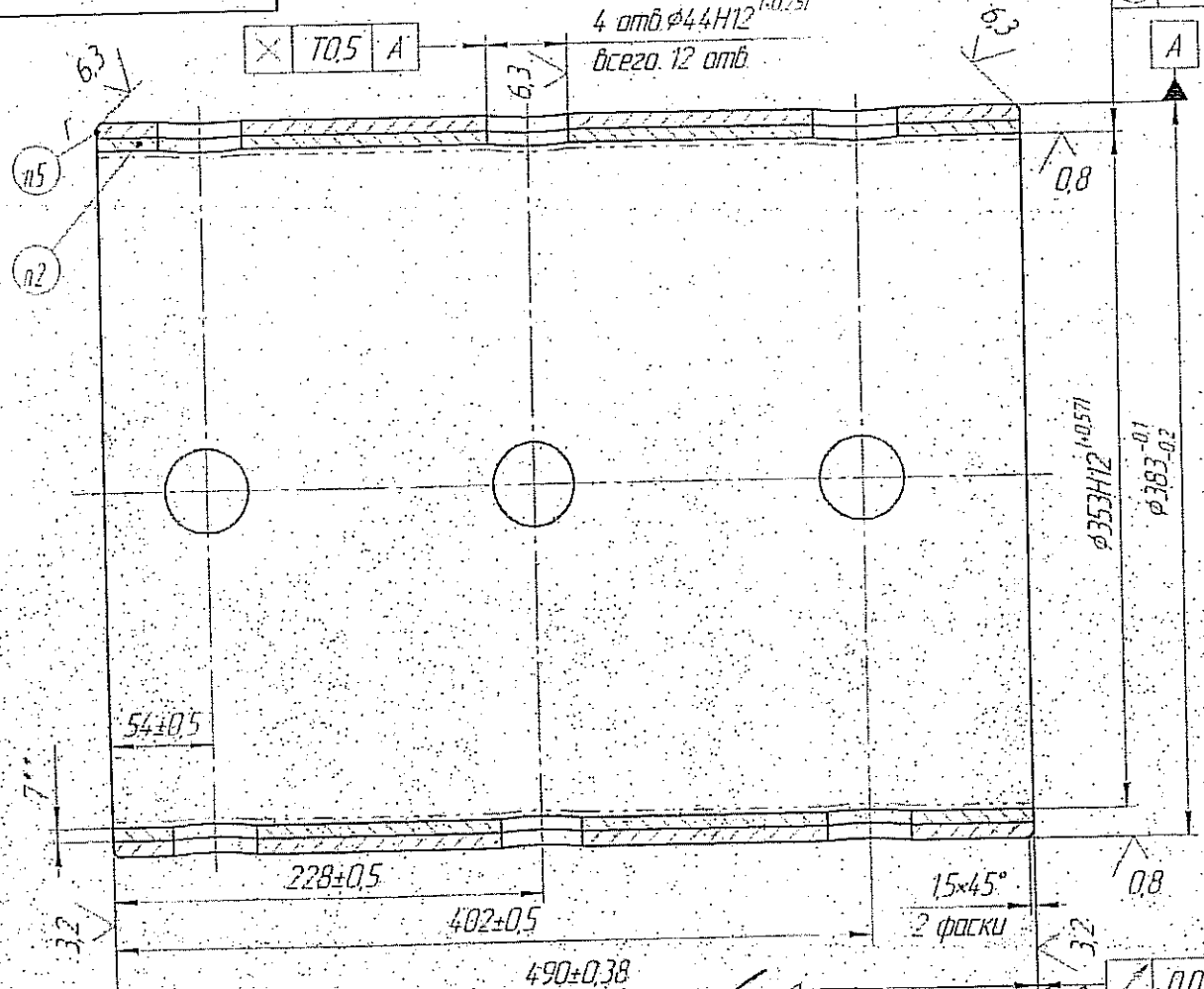
70,5 A

4 отв. $\phi 4,4H12^{+0,25}$
всего 12 отв.

$\phi 0,5$ A

A

2 ш



1. Допускается замена материала на сталь 12X18H10T ГОСТ 5632-72
2. Наплавку производить стеллитом „Спектр“ (рекомендовано ООО „Ремонтно-механический завод- Нижнекамск-нефтехим“). Твердость HRC₂ 28-32. Масса наплавленного металла до механической обработки ≈ 79 кг
3. Замеры твердости производить на контрольном образце
4. Результаты замеров занести в формуляр
5. Маркировать „1977.04.21“ шрифтом 8 по ГОСТ 26.020-80
6. *Размер для справок

0,05 A

0,05 A

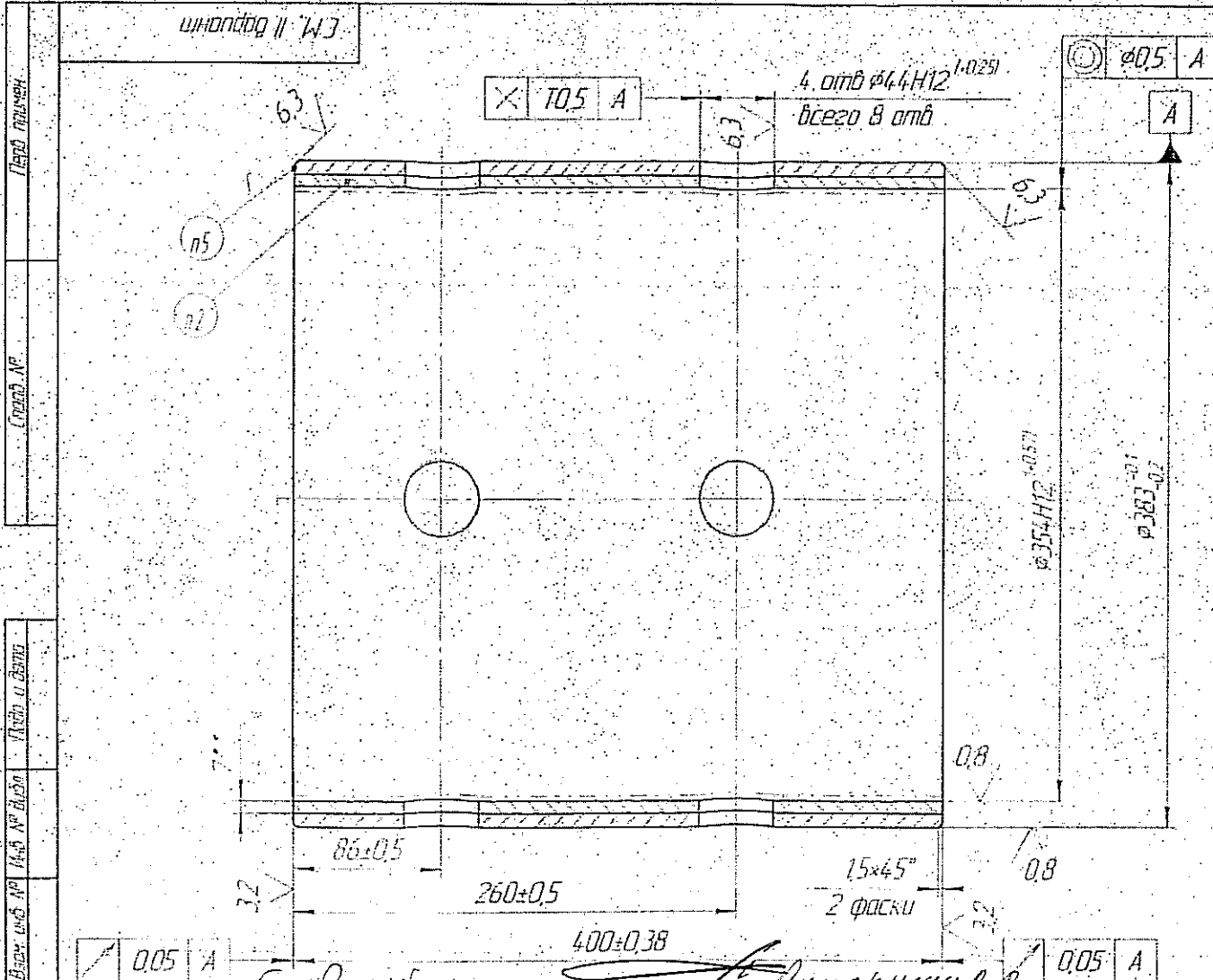
Твердые механика

Ахурьянов А.В.

Иод-во змт

Механик И-5В В.В. Виноградов А.В.

				СМ. II вариант	1977.04.21, 8"
Изм/Лист	№ докум	Год	Дата	Лист	Масса
Разраб	Баткилова	2001	02.21		65,8
Лист	Сергеев	01	02.21		1,25
Т.Контр				Лист	Листов 1
Согласов	Будкин ИЕ			Сталь 10X17H13M3T * ГОСТ 5632-72 / п2	
И.Контр				ООО „Химремонт“	
Упр.	Будкин ИИ			Формат А3	



1. * Допускается замена материала на сталь 12Х18Н10Т ГОСТ 5632-72
2. Ниплавку производить сталлитом «Спикквп» (рекомендовано ООО «Ремонтно-механический завод - Нижнекамск-нефтехим»). Твердость HRC, 28, 32
3. Масса ниплавленного металла до механической обработки = 65 кг
3. Замеры твердости производить на контрольном образце
4. Результаты замеров занести в формуляр
5. Маркировать «1977.04.89» шрифтом 8 по ГОСТ 26.020-80
6. * * Размер для справок

Главный механик *Акулишин А.В.*

Механик И-5В

Коп. 60 шт
Вдовкин А.В.

				СМ. II вариант	1977.04.89, б"		
Изм/Лист	№ докум	Лист	Дата	Гильза III	Лист	Масса	Весовой
Разработ	Богданова	22.05.80	02.02.80				
Проект	Сергеев	11	02.02.80				
Технича					Лист	Листов	7
Согласов	Белекин НС	<i>Белекин</i>		Сталь 10Х17Н13МТ *	ООО «Химремонт»		
Изготов	Николаев			ГОСТ 5632-72 / п2			
Чит	Резкин ИИ						

Лист 1 из 1
 Справ. №
 Виде. таб. №
 Конт. №
 Листы и детали
 Листы и детали
 Конт. №

С.М. II вариант

Справ №

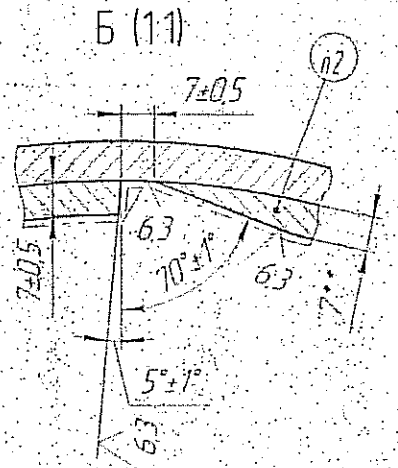
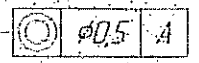
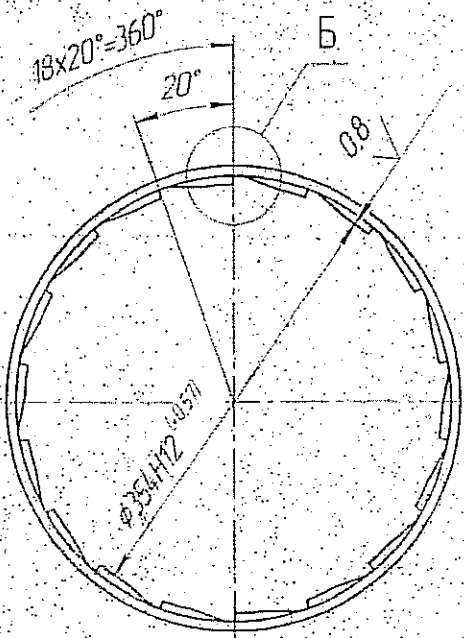
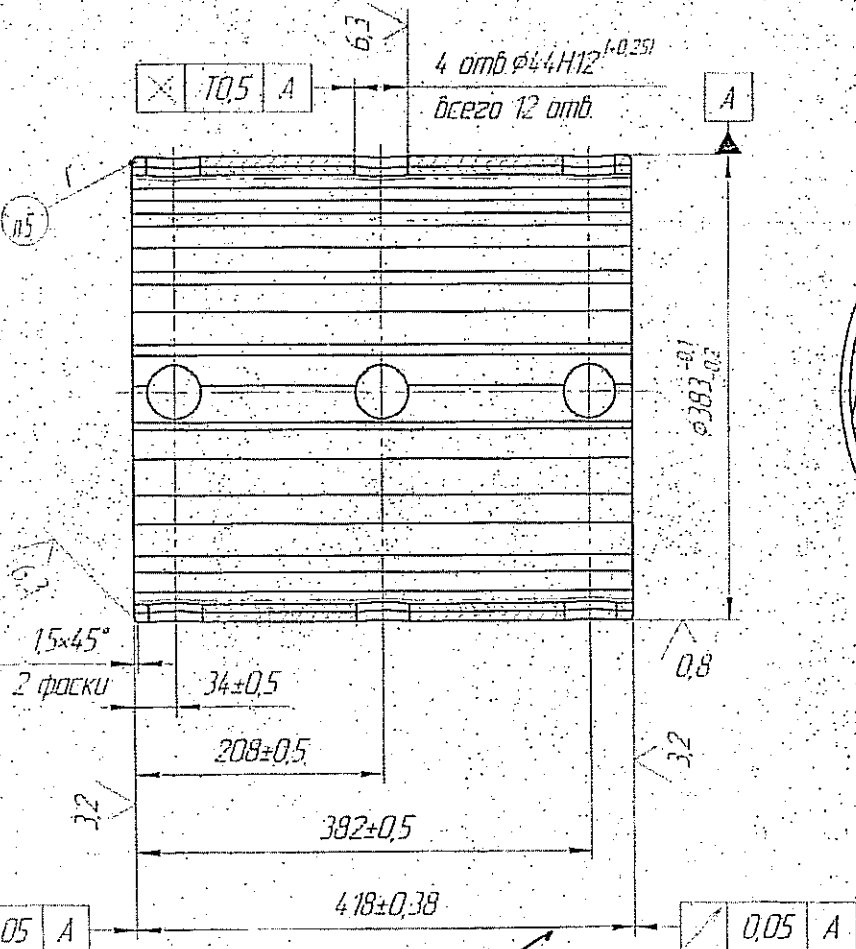
Лист и дата

Лист №

Взам. инв. №

Лист и дата

Лист №

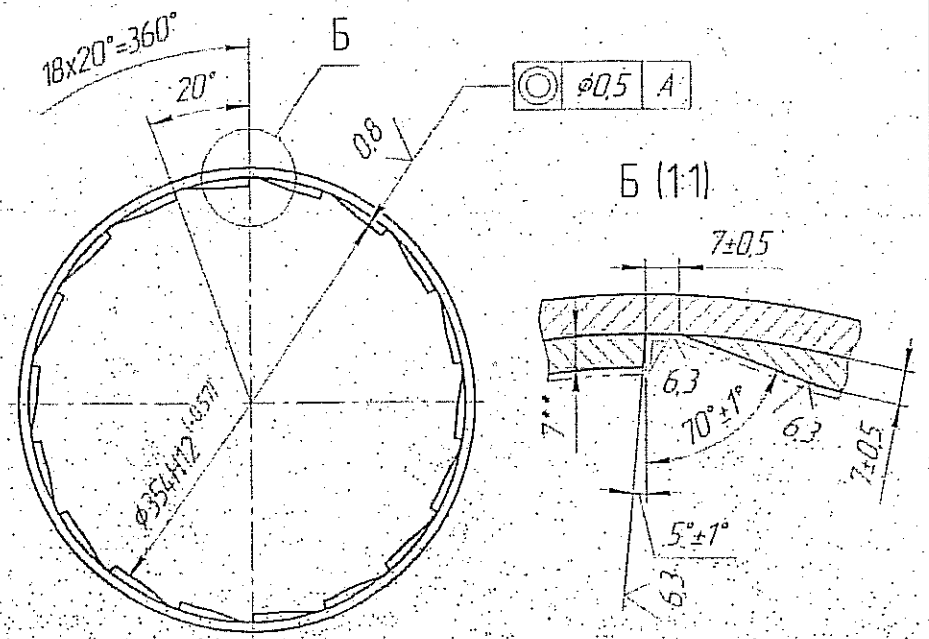
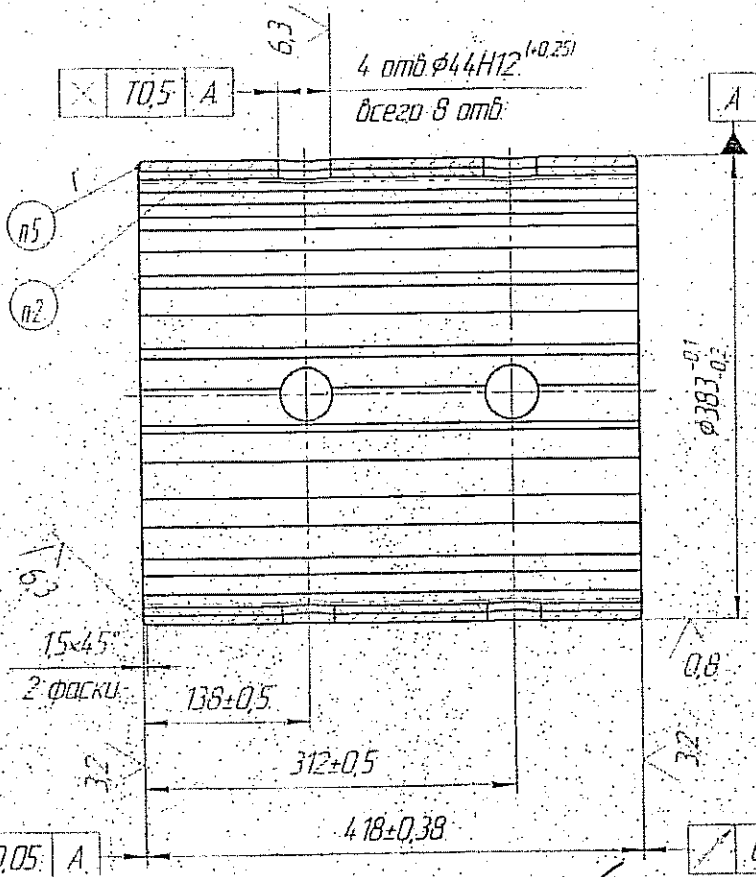


- 1.* Допускается замена материала на сталь 12X18H10T ГОСТ 5632-72
2. Наплавку производить стеллитом „Спiккiп“ (рекомендовано ООО „Ремонтно-механический завод- Нижнекамскнефтехим“). Твердость HRC₂ 28...32. Масса наплавленного металла до механической обработки ≈ 6,7 кг
3. Замеры твердости производить на контрольном образце
4. Результаты замеров занести в формуляр
5. Маркировать „1977.04.91б“ шрифтом 8 по ГОСТ 26.020-80
- 6.** Размер для справок

Механик Александр Александрович
Механик И-5В
Коп-во: 1 шт
Владимир А.В.

				С.М. II вариант	1977.04.91, б"
Изм.	Лист	№ докум.	Лист	Дата	Лист
Разработчик	Борислав	Сергеев	02.02	02.02	48,6
Технолог	Борислав	Сергеев	02.02	02.02	14
Согласовано	Борислав	Сергеев	02.02	02.02	Лист
Начальник	Борислав	Сергеев	02.02	02.02	Листов 1
Удобр.	Борислав	Сергеев	02.02	02.02	Сталь 10X17H13M3T* ГОСТ 5632-72 / п.2
					ООО „Химремонт“

шрифт 8 WJ



- 1 * Допускается замена материала на сталь 12Х18Н10Т ГОСТ 5632-72
- 2 Наплавку производить стеллитом „Сплквин“ (рекомендовано ООО „Ремонтно-механический завод- Нижнекамскнефтехим“) Твердость HRC₃ 28. Масса наплавленного металла до механической обработки = 67 кг
- 3 Замеры твердости производить на контрольном образце
- 4 Результаты замеров занести в формуляр
- 5 Маркировать „1977.04.90.б“ шрифтом 8 по ГОСТ 26.020-80
- 6 * *Размер для справок

Гладкие механики

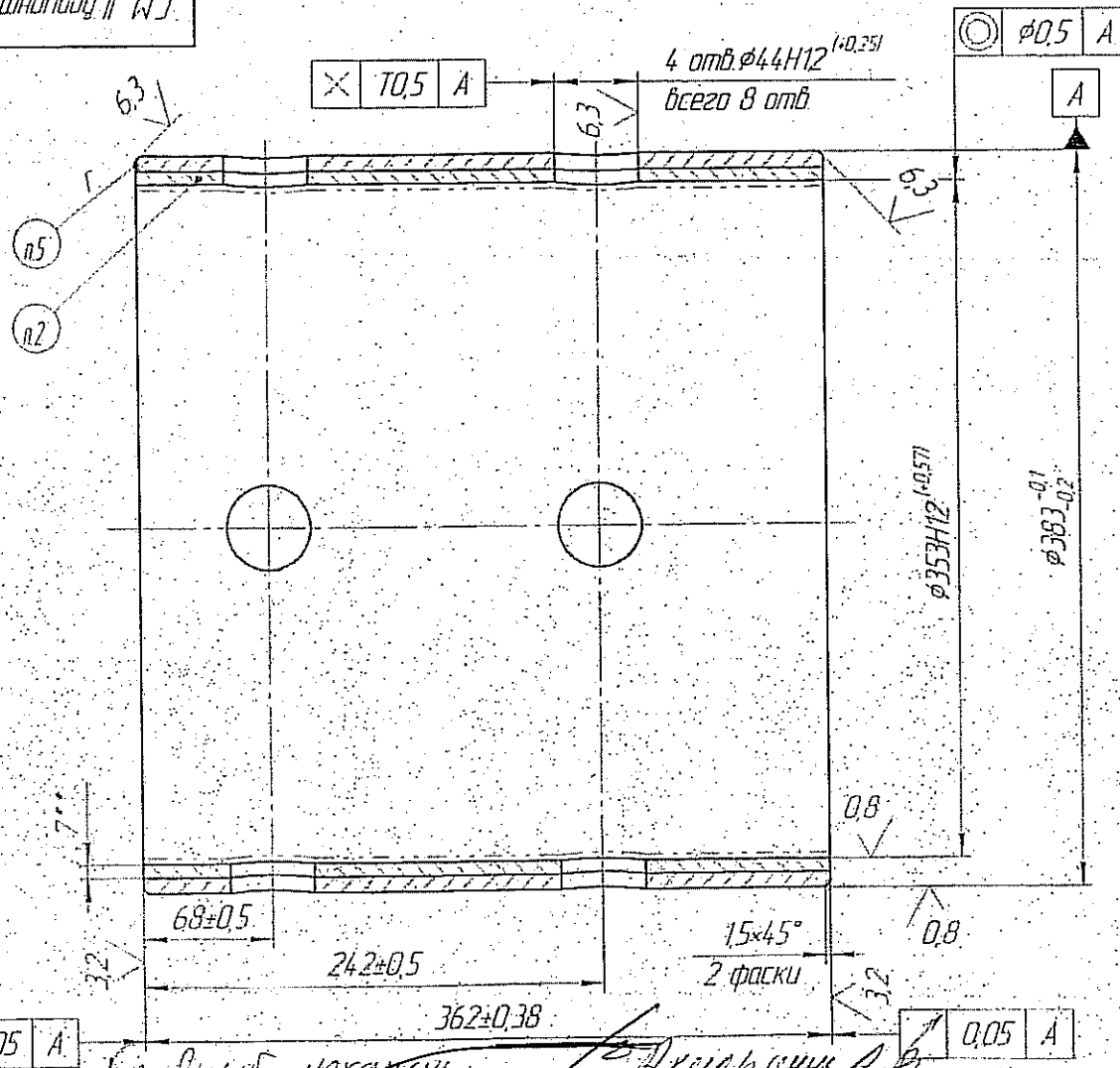
Кол-во: 1 шт

Механик И-513 *Вознесенский А.В.*

				С.М. II вариант		1977.04.90.б	
Изм	Лист	№ докум	Подп.	Дата	Гильза V	Масса	Масштаб
Разраб	Баталова	И.В.	02.92			49	1:1
Проб	Сергеев	И.В.	02.92		Сталь 10Х17Н13М3Т * ГОСТ 5632-72 / п.2	Лист	Листов
Т.контр							1
Согласов	Бурков Н.С.					ООО „Химремонт“	
Н.контр							
Утв	Бурков Н.С.						

шпатель II WJ

Лист №...
Лист и дата...
Лист и дата...
Лист и дата...
Лист и дата...

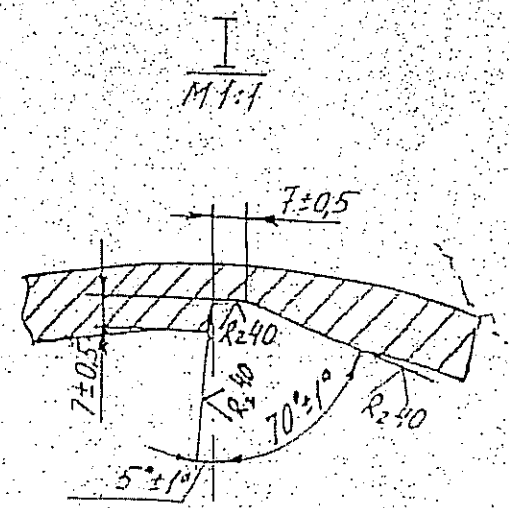
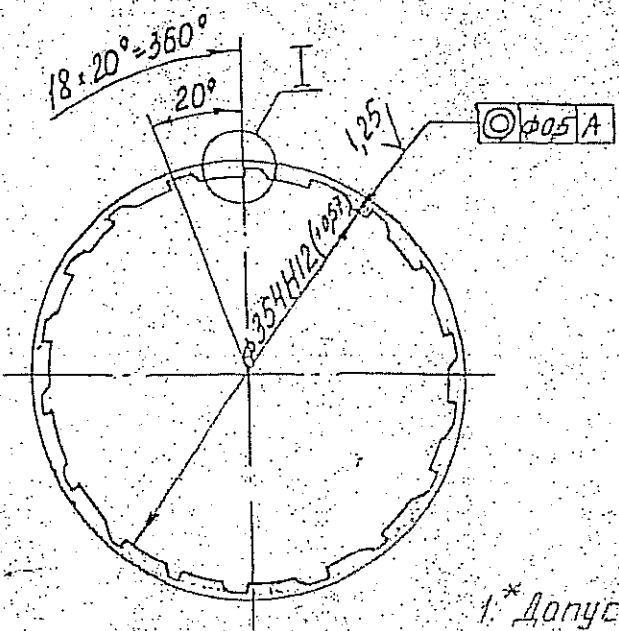
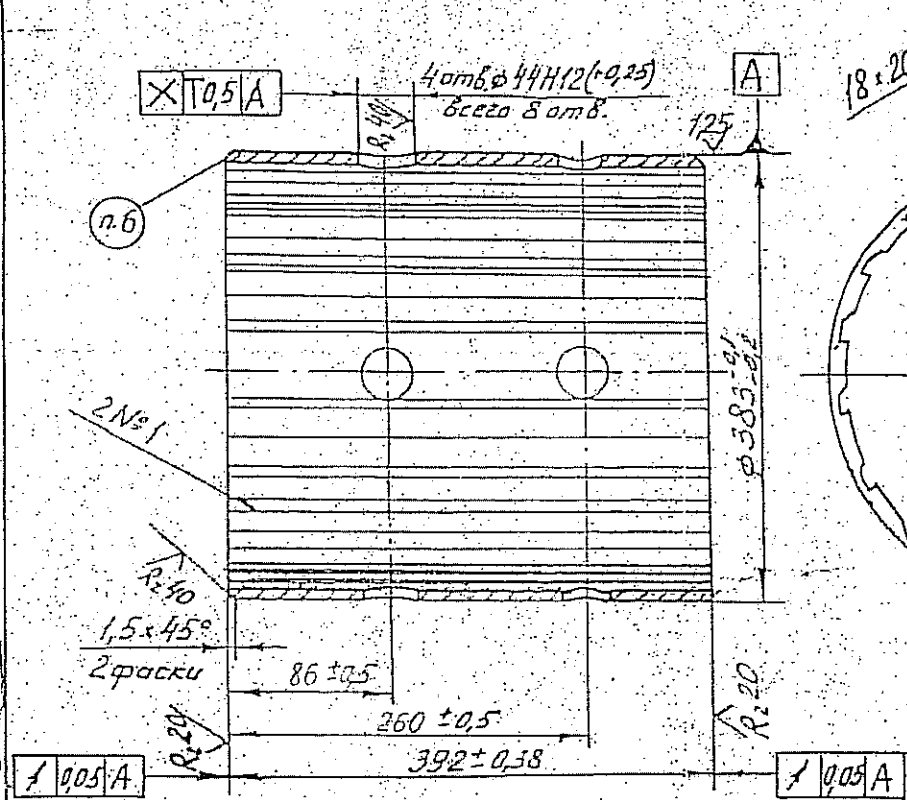


1. * Допускается замена материала на сталь 12X18H10T ГОСТ 5632-72
2. Наплавку производить стеллитом „Спикквп“ (рекомендована ООО „Ремонтно-механический завод- Нижнекамск-нефтехим“). Твердость HRC₂ 28...32. Масса наплавленного металла до механической обработки ≈ 6,2 кг
3. Замеры твердости производить на контрольном образце
4. Результаты замеров занести в формуляр
5. Маркировать „1977.04.22δ“ шрифтом 8 по ГОСТ 26.020-80
6. **Размер для справок

Основной материал
Ион-во: укс
Механики И-5В
Акуляев А.В.

Изм	Лист	№ докум	Подп	Дата
Разраб	Белопольский	3500	02.82	02.82
Прод	Серегеев	02.82	02.82	
Технпр				
Согласов	Будкин НС			
Исполн				
Удп	Будкин ЯИ			

Е.М. II вариант	1977.04.22, δ"
Гильзо VI	Лист 1 Масса 4,85 Масштаб 1:25
Сталь 10X17H13M3T * ГОСТ 5632-72 / п.2	ООО „Химремонт“



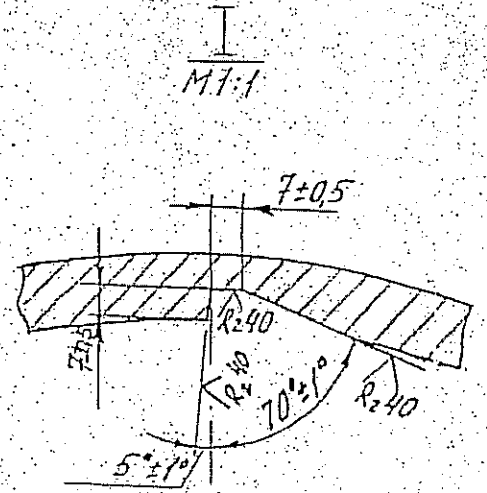
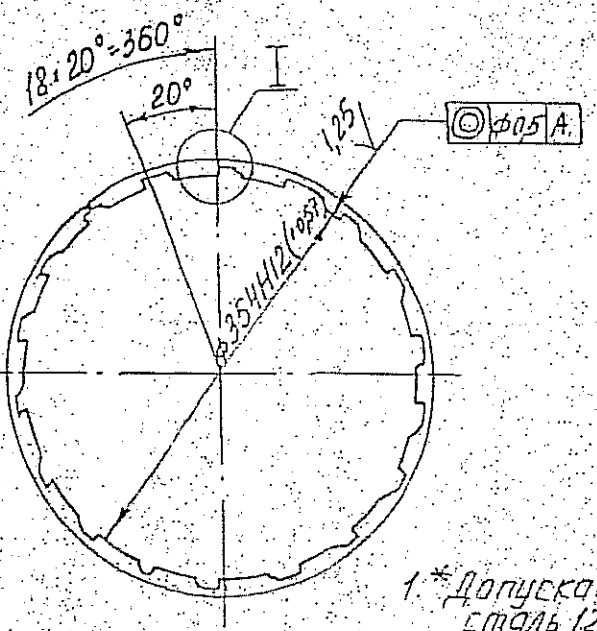
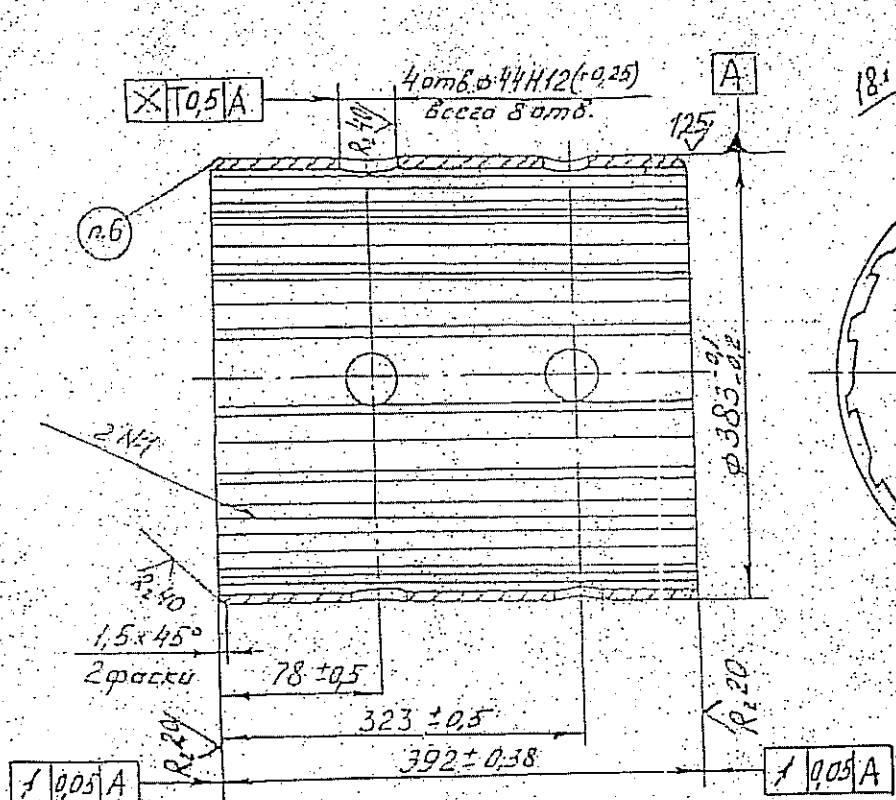
- * Допускается замена материала на сталь 12Х18Н10Т ГОСТ 5632-72.
- Сварка ручная по ГОСТ 5264-80.
- После сварки термообработать по технологии ОТМет.
- Непровар корня шва не более 10мм.
- После сварки гильзу откалибровать.
- Результаты замеров занести в формуляр.
- Маркировать номер гильзы шрифтом 8 ГОСТ 26.020-80.

Гильзы механи Жулькин А.В.

Пар № шва	Эскиз шва	Сварочные материалы			Классификация шва в мм	Масса металла в кг	Метод контроля	
		ГОСТ	тип	марка				
1		ГОСТ 10052-75	Э-09Х19	НЖ-13	6	0,78	4,8	просвечивание 100%
		Гр. 1-ГОСТ 9466-75						

Кол-во 1шт
Механи И-5В Жулькин А.В.

				С.М. II вариант		1977.04.92.б		
Изм/Лист	№ докум.	Подп.	Дата			Лист	Масса	Масштаб
Разраб.	Сатпалава	Вас	10.10.	Гильза VIII				
Проб.	Сергеев В	М	10.10.					
Т.контр.						Лист	Листов	1
Инст.контр.	Буркин И.			Сталь 10Х17Н13М3Т *				
Умб.	Буркин И.			ГОСТ 5632-72		000 „Химремонт“		



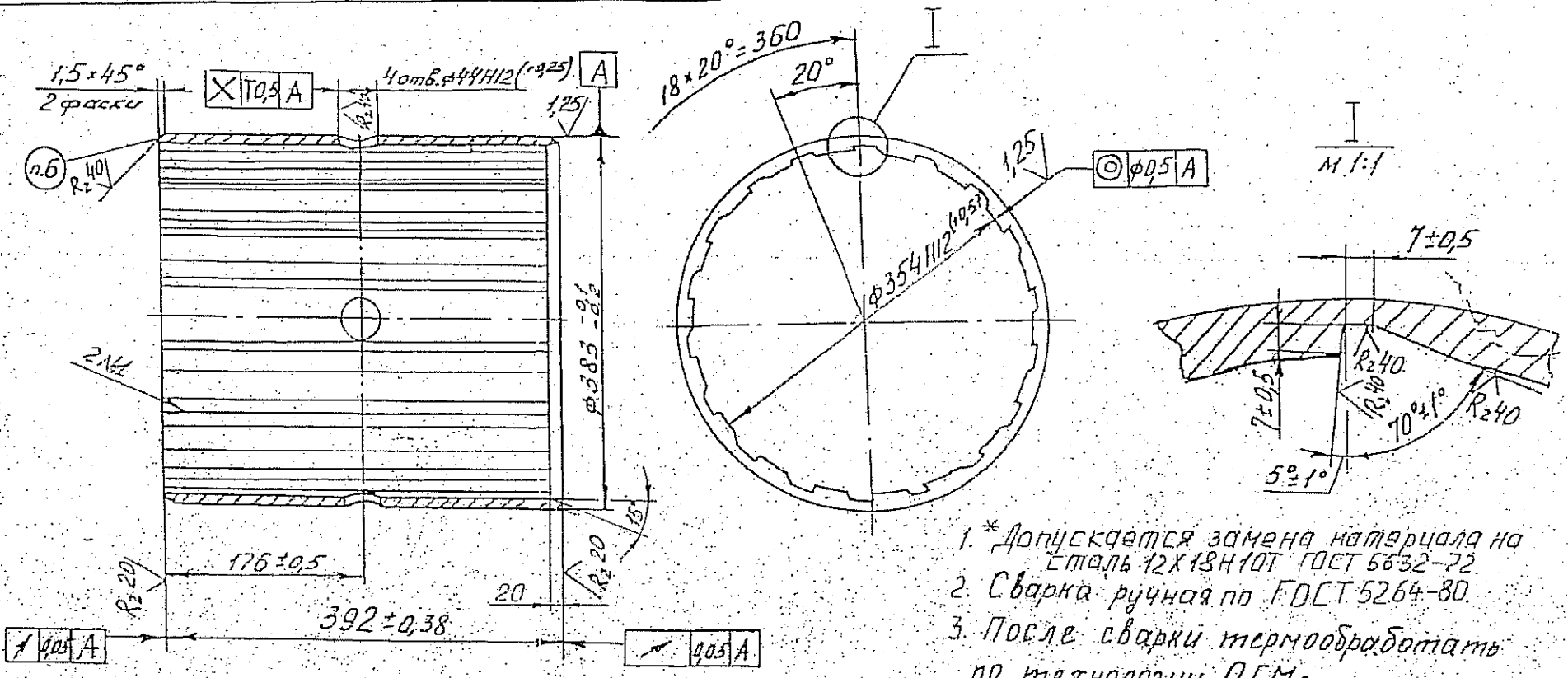
Главный механик / Директор А.В.

- * Допускается замена материала на сталь 12Х17Н10Т ГОСТ 5632-72.
- Сварка ручная по ГОСТ 5264-80.
- После сварки термообработать по технологии ОГМет.
- Непробар корня шва не более 10мм.
- После сварки гильзу откалибровать.
- Результаты замеров занести в формуляр.
- Маркировать номер гильзы шрифтом 8 ГОСТ 26.020-80...

Пар № шва	Эскиз шва	Сварочные материалы			Общая длина шва в м	Масса налож. металла в кг	Метод контроля
		ГОСТ	тип	Марка			
1		Э-09Х19	5	НЖ-13	0,78	4,8	просвечивание 100%
		ГОСТ 9466-75	Гр. 1				

С.М. II вариант				1977.04.93, б"			
Мен. Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Гильза IX	Лист	Масса	Масштаб
Разработ	Богданова	Горел	17.10.				
Проб.	Сергеев	(И)	17.10.				
Т.контр.							
Согласов.	Буркин И.В.	(И)					
Н.контр.				Сталь 10Х17Н13М3Т *	Лист	Листов	1
Утв.	Буркин И.В.			ГОСТ 5632-72	000 "Химремонт"		

Коп-во: 1 шт Механик И-515 / Директор А.В.



Курьерские услуги
 Александр А.В.

- * Допускается замена материала на сталь 12Х17Н10Т ГОСТ 5632-72
- Сварка ручная по ГОСТ 5264-80
- После сварки термообработать по технологии ОГМет.
- Непровар корня шва не более 10мм
- После сварки гильзу откалибровать
- Результаты замеров занести в формуляр.
- Маркировать номер гильзы шрифтом 8 ГОСТ 26020-80.

Пар. шва	Эскиз шва	Сварочные материалы				Длина шва в м	Масса наплав. металла в кг	Метод контроля
		ГОСТ	тип	Марка	φ мм			
1		ГОСТ 10052-75	Э-09Х19	НЖ-13	5	0,78	4,8	просвечивание 100%
		Гр. 1 ГОСТ 9466-75						

Коп. во. 1шт
 Механик И-5В
 Владимир А.В.

				С.М. II вариант		1977.04.948	
Изд./Лист	№ докум.	Подп.	Дату	Гильза X			
Разработ	Баталова	В.В.	10.07.77				
Пров	Сергеев	В.В.	11.08.77				
Контр.							
Согласов	Буркин	В.В.		Сталь 10Х17Н13М3Т* ГОСТ 5632-72			
Исполн				Лист Листов 1			
Утв	Буркин			ООО "Химремонт"			