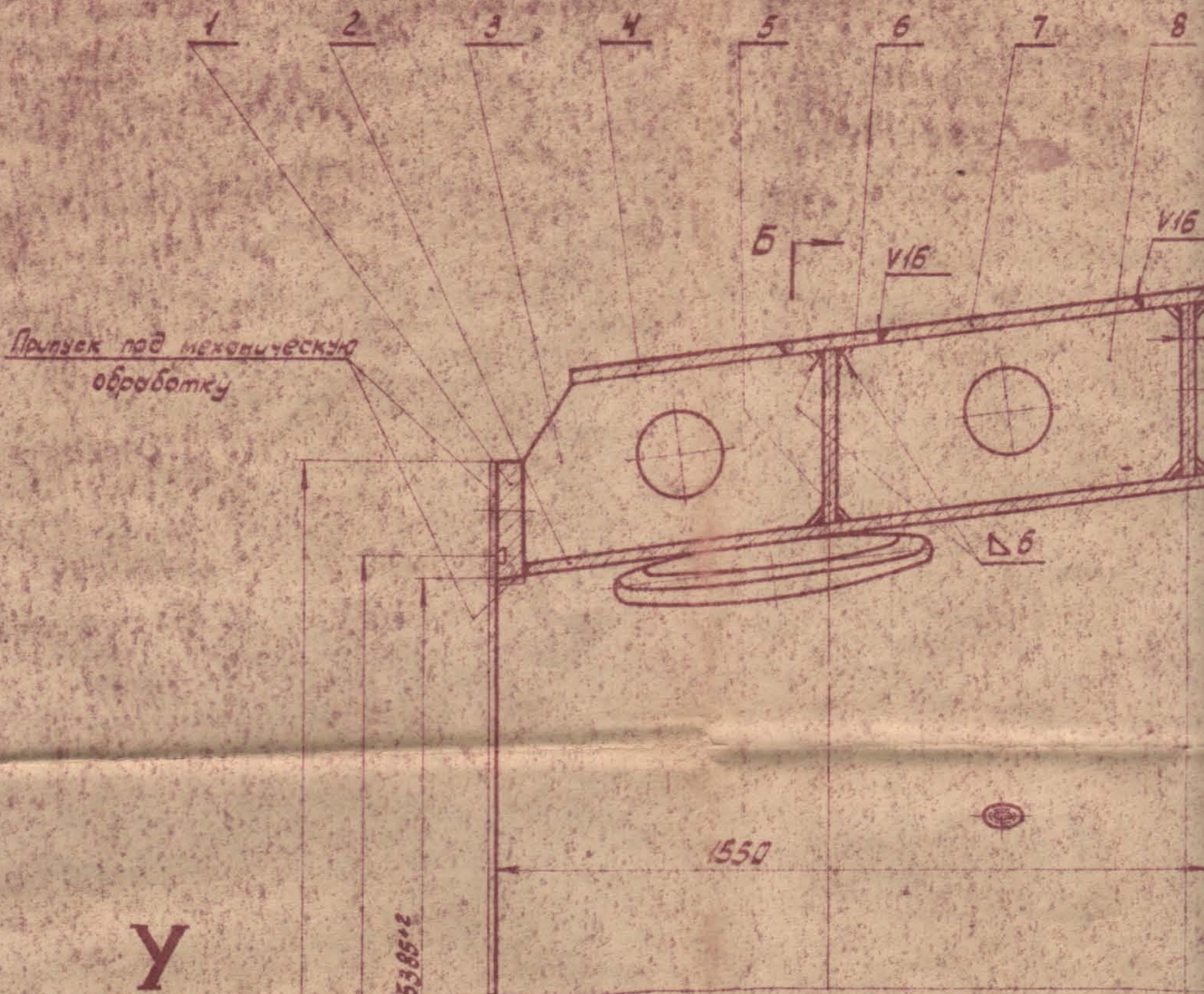


А-2101945

А-А

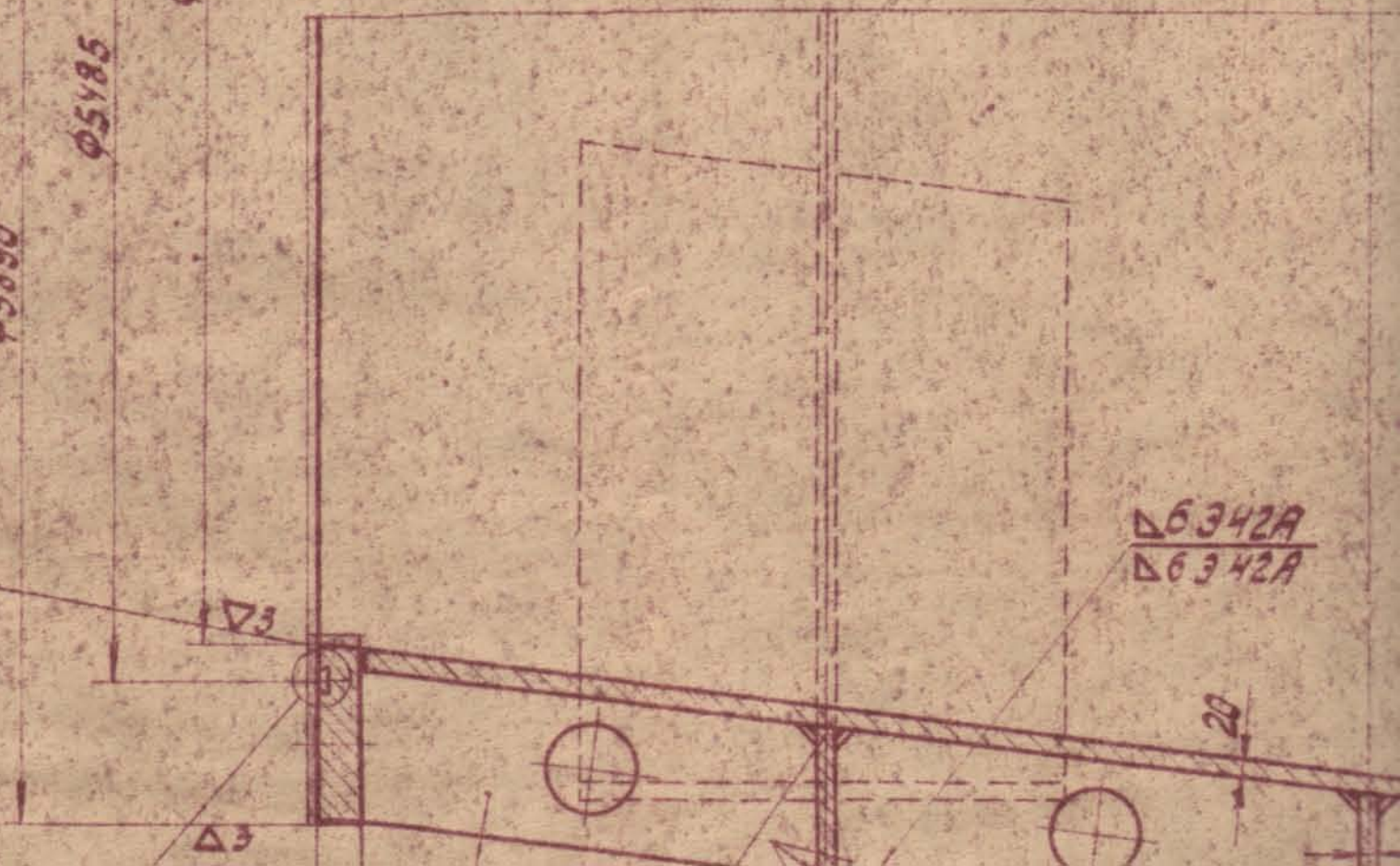


У

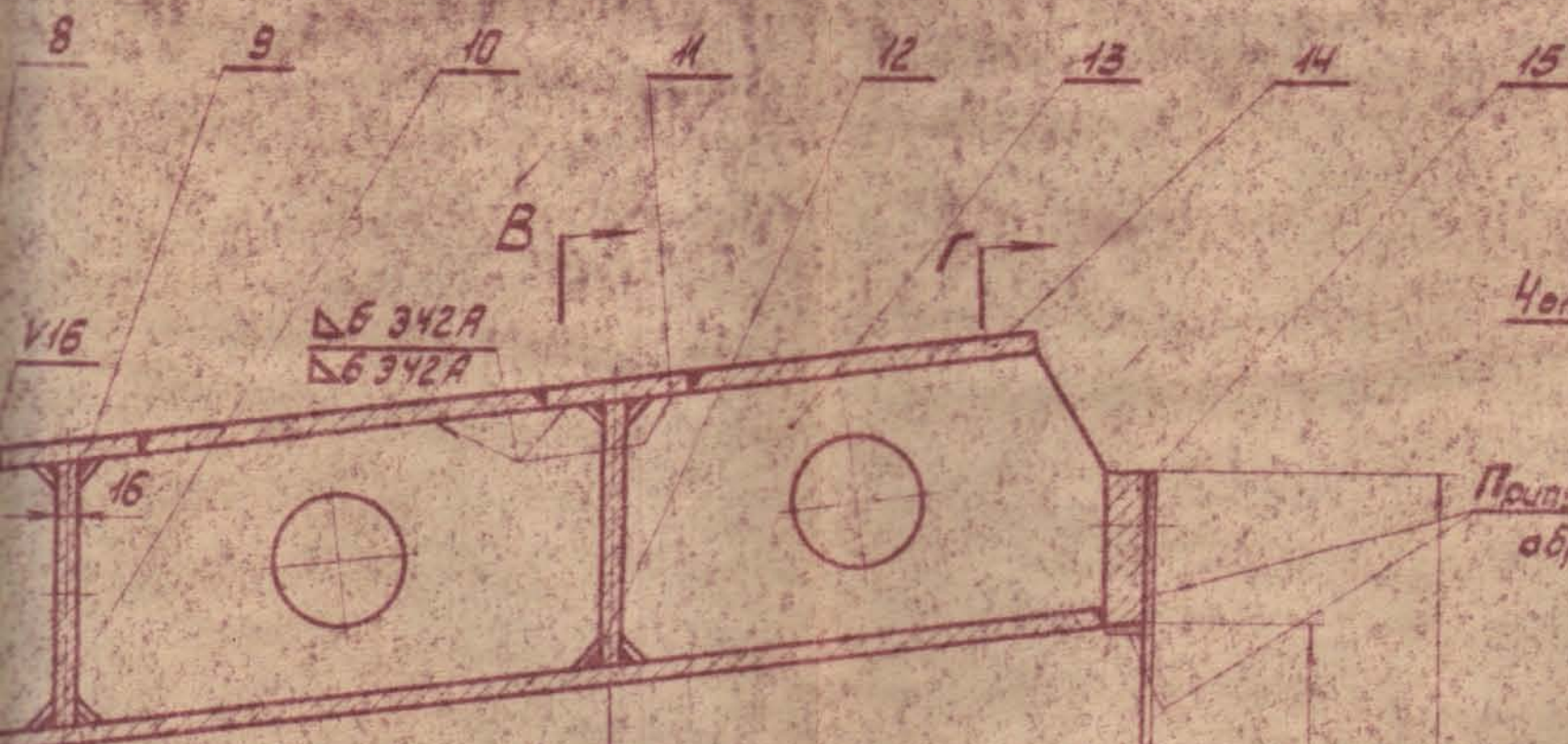
φ5890
φ5485
φ5385±2

На высоте фланца
с плавным переходом
на коническую часть
см. требование ИБ

Δ6342A
Δ6342A



7-A



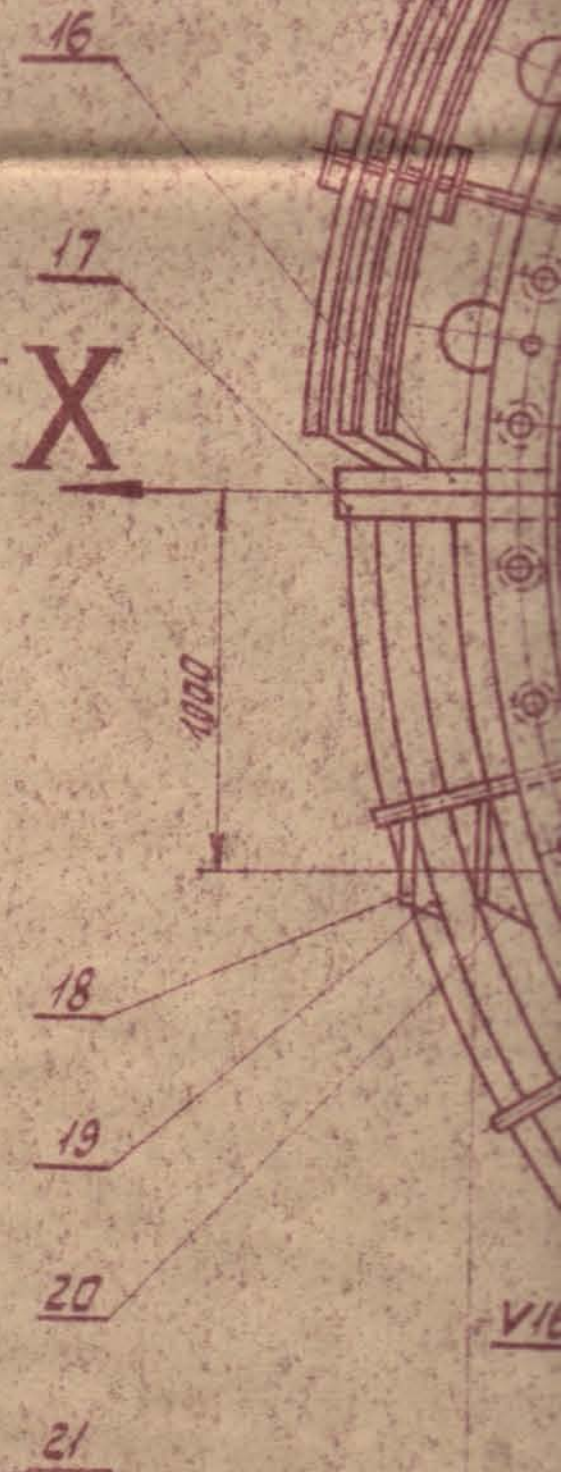
Четверстия для штифтов
выполнить при монтаже

Пропуск под механическую
обработку

Ц. т. половины
комары

φ6170+2

φ6600



Δ6 342A
Δ6 342A

$\Phi - \Phi$
M1:2

$\uparrow Z$

M1:20

A

Б-Б

10°

X

10°

мечских $\Phi 30$

$\Phi 700$

10°

и.т. половины камеры

Ж

1865

$\Sigma 4$

Д

Е

Я

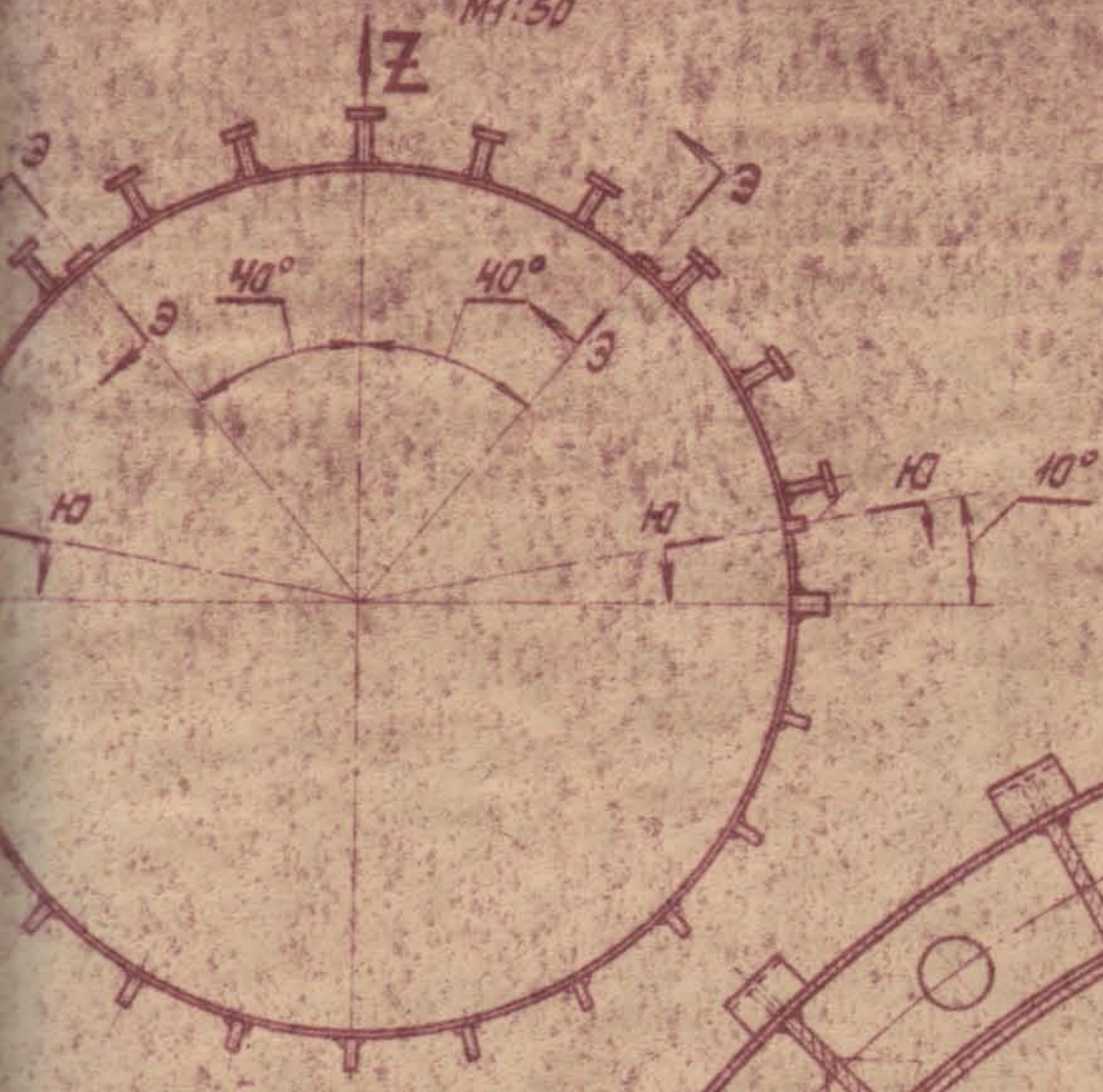
К

V16

$\Phi 5680$; 48 отверстий

отверстия для измерительных приборов и датчиков

МН:50

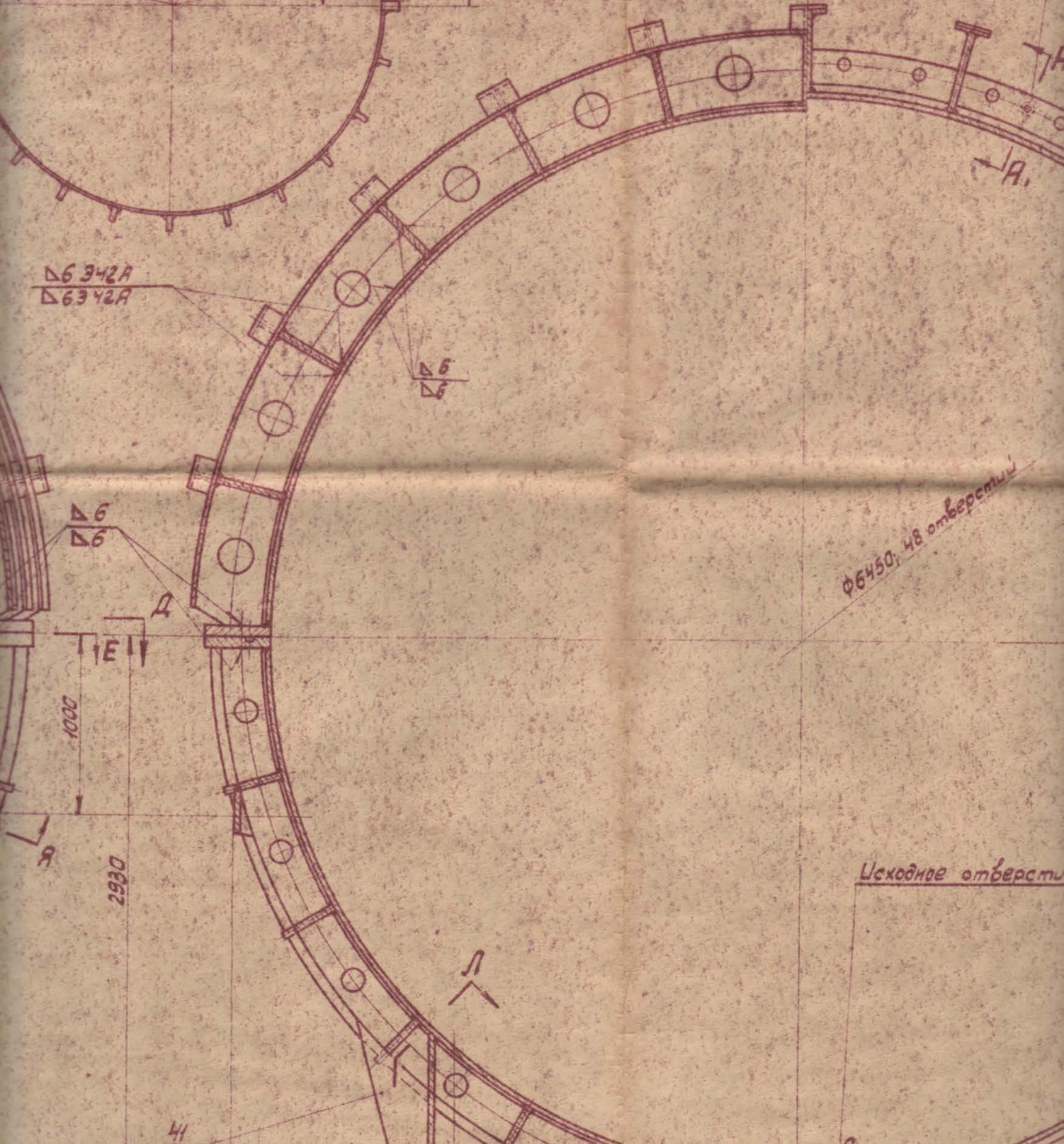


B-B

Г-Г

М4:20

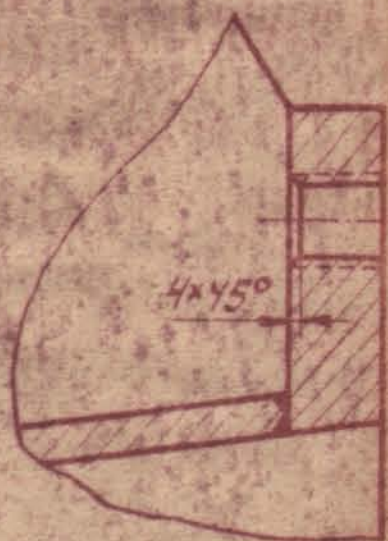
Чотв. М48 клз для отжимных болтов в
отъемной части камеры рабочего колеса



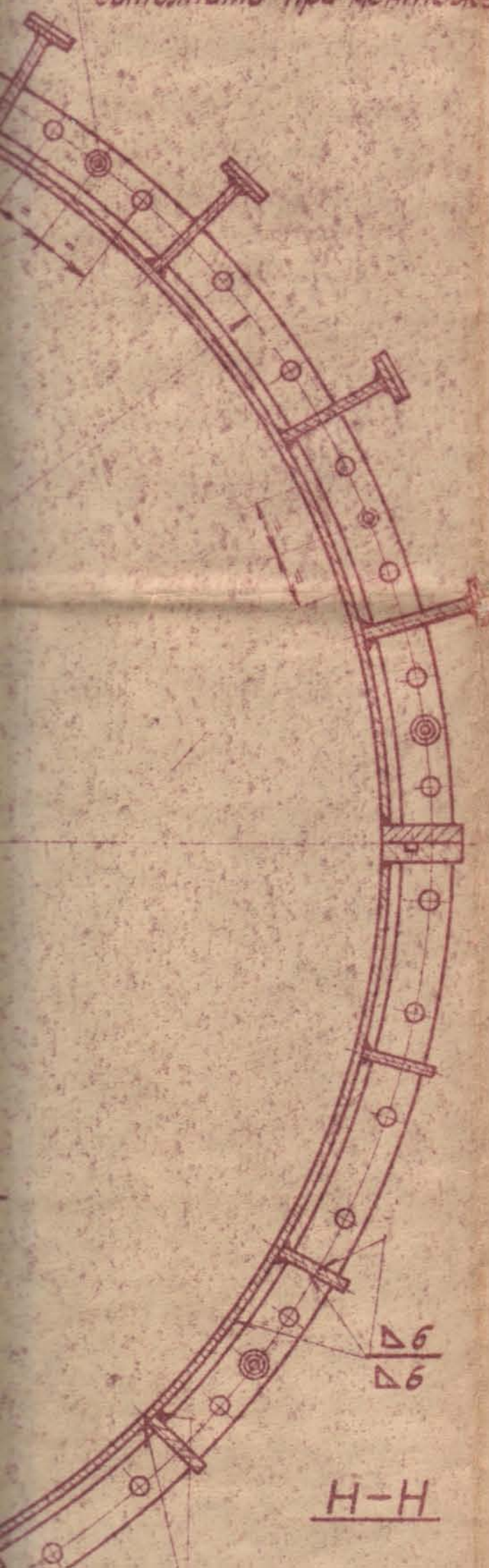
Ф6450, 48 отверстий

Исходные отверстия

А.-А.
повернуто
М1:5

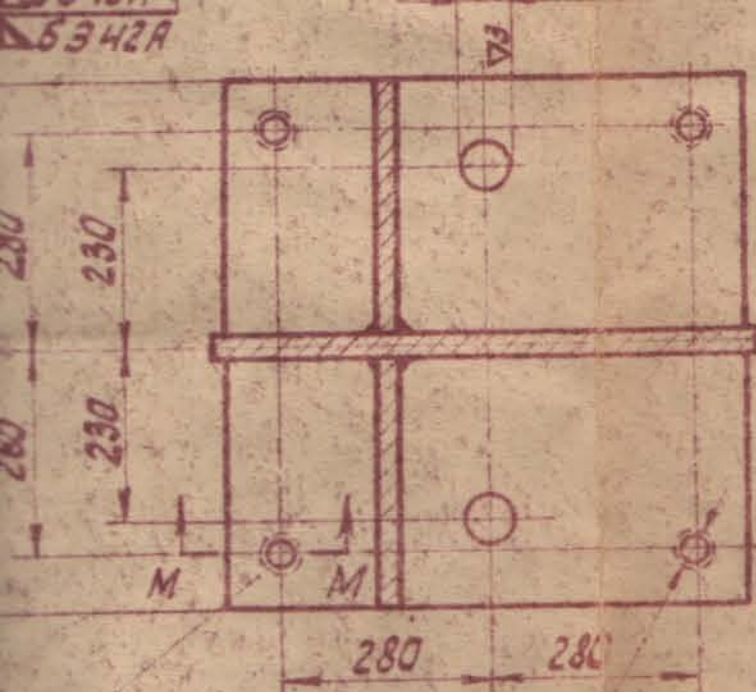


Вотб. для штифтов
конических нарезных 30
выполнить при монтаже.



1. Ребра поз. 23, 28 в местах приварки листов поз. 42 подрезать по месту.
2. Все швы, кроме указанных особо, варить в среде углекислого газа.
3. Контроль и приемку швов, кроме указанных особо, произвести согласно инструкции 0734050 ОГСВ по 3 группе.
4. Контроль и приемку сварных швов в деталях поз. 42, 15, 21 произвести согласно инструкции 0734050 ОГСВ по 3 группе.
5. После сборки произвести термообработку - отпуск для снятия напряжений.
6. Усиление сварных швов в соединении частей конуса, уступы и сварные швы в сопряжениях фланцев с конусом, а также уступы на стыках половин конической части камеры по проточной части срубить и зачистить камнем.
7. Кромки деталей поз. 5, 6, 7, 29, 30, 32, 33, 34, 35 в районе люка притупить.
8. Окрасить:
 - а) Поверхности, соприкасающиеся с бетоном (нижняя половина конуса), покрыть составом на основе цемента и лака ХСЛ ГОСТ 7313-55 IV класс.
 - Площадь покрытия: 70 м².
 - б) Наружные необработанные поверхности, не заливаемые бетоном (верхняя половина камеры), грунтовать по инструкции ЦЗЛ 0737.052.
 - Площадь покрытия: 100 м².
 - в) Поверхность проточной части окрасить железным суриком по ЦЗЛ ГОСТ 8866-58.
 - Площадь покрытия: 55 м².
 - г) Обработанные поверхности и разъемы стыков покрыть лаком АВ-4Д/В ТУМХП 1324-45 с алюминиевой пудрой ГОСТ 5494-50 по IV классу.
 - Площадь покрытия: 16 м².
 - д) Резьбовые отверстия консервировать смазкой ЦИАТИМ 201 ГОСТ 6267-59. Площадь покрытия: 1 м².
 - е) Отверстия под болты, штифты конические консервировать пушесмазкой УНЗ ГОСТ 3005-51.
 - Площадь покрытия: 3,5 м².
9. Ребра поз. 3, 8, 13, 23, 25, 28, 30, 33 разрешается приварить к конусу поз. 2 и 21 сваркой в среде СО₂.
10. Приварыш люка, поз. 31, приварить после термообработки.

	Металл наплавленный	38,6	св 08Г2С ГОСТ 2246-60	Для сварки деталей
	Металл наплавленный	41,9	св 08Г2С ГОСТ 9467-60	
	Металл наплавленный	163,7	св 08Г2С ГОСТ 2246-60	
45	Плита 20x700x700	4 75	ГОСТ 5681-57 МСтЗ ГОСТ 500-58	б/у Земляной Вес 77
44	Д-2075008 Корпус ниппеля	2 1,3	СтЗ	
43	Приварыш Ф 60 толщ. 16	2 0,16	ГОСТ 2590-57 СтЗ ГОСТ 535-58	б/у Земляной Вес 0,36
42	Лист 16x220x220	2 6,1	ГОСТ 5681-57 МСтЗ ГОСТ 600-58	б/у
41	Д-2101983 Ребро №13	2 33		

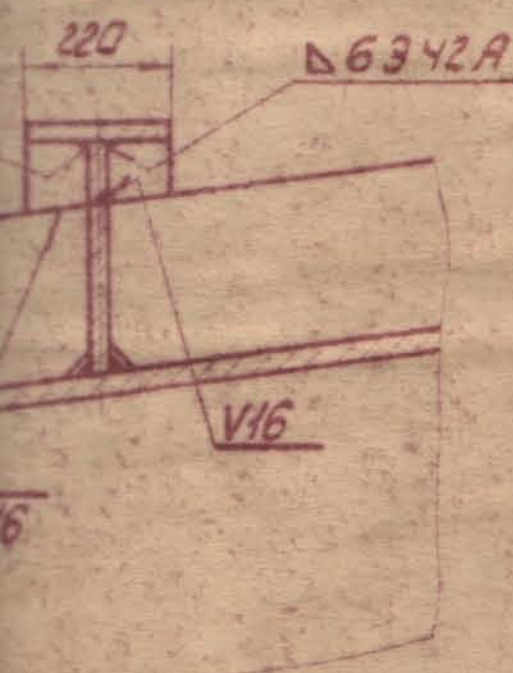
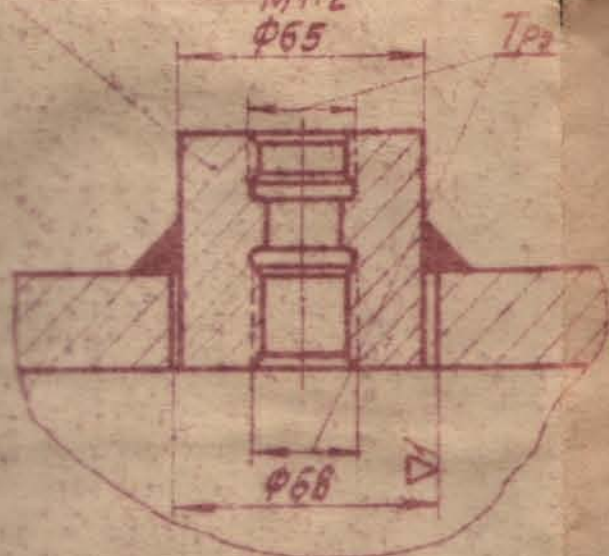


Чотв. М42 кл. 3

II

повернуто
М1:2
Ф65

Трз

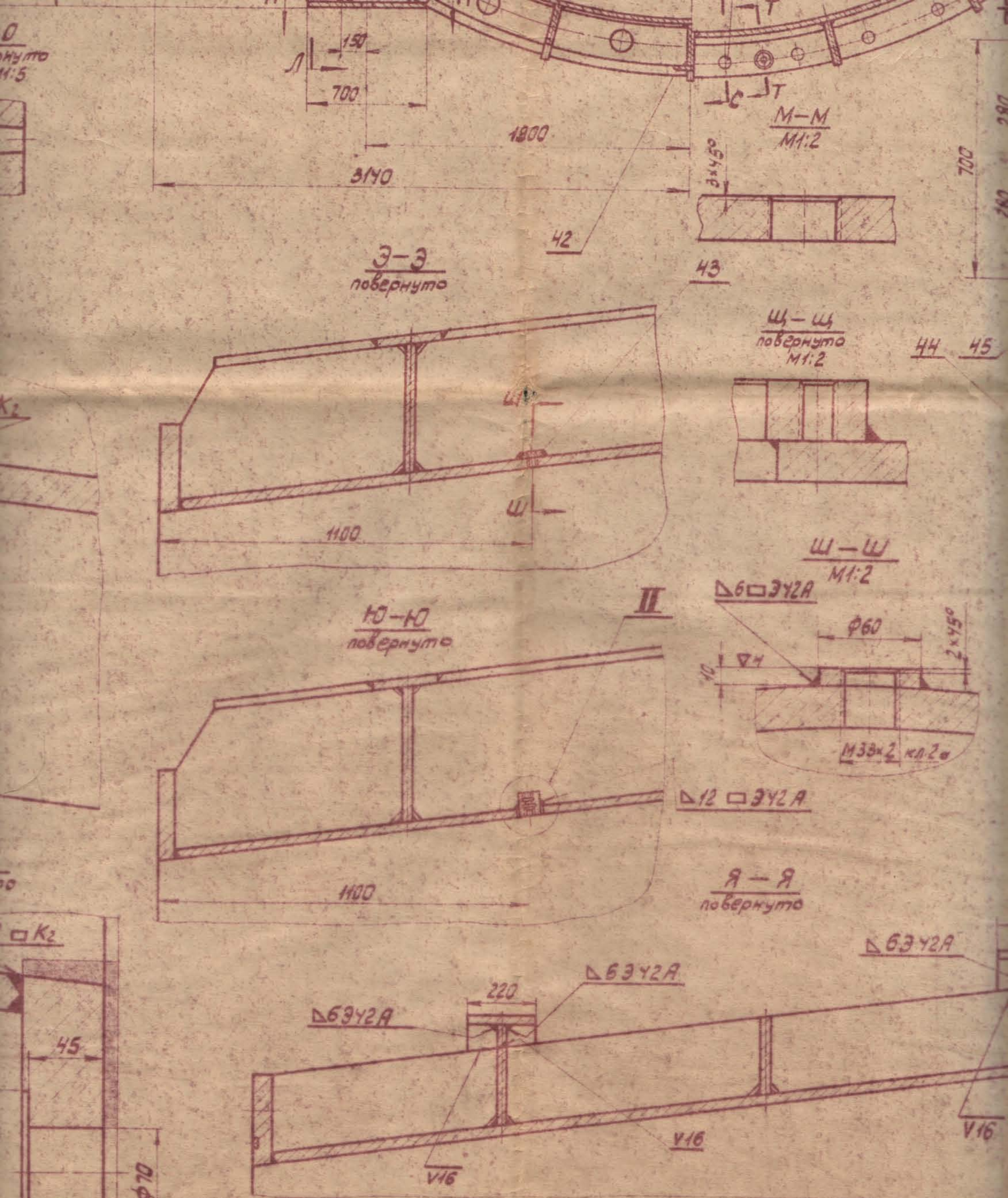


39	Д-2101981	Ребро N11	2	31,2	
38	Д-2101980	Ребро N10	2	36,2	
37	Д-2101979	Ребро N9	2	40	
36	Д-2030414	Заглушка	30	0,53	
35	Д-2101978	Полоса N5	1	10,7	
34	В-2101977	Полукольцо N11	1	39	
33	Д-2101976	Ребро N8	1	22,3	
32	Д-2101975	Полоса N4	1	3,5	
31	Г-2094717	Приварыш люка	1	48	
30	Д-2101974	Косынка N3	1	3,9	МСт 3
29	Г-2101973	Ребро кольцевое N7	1	180	
28	Д-2101972	Ребро N7	11	18,1	
27	Д-2101971	Ребро кольцевое N6	1	256	
26	Г-2101970	Ребро кольцевое N5	1	247	
25	Д-2101969	Ребро N6	22	19,7	
24	Г-2101968	Ребро кольцевое N4	1	238	
23	Д-2101967	Ребро N5	11	17,2	
22	Д-2101966	Ребро N4	2	56	
21	В-2101965	Конус 1/2 часть	1	4215	
20	Д-2101964	Косынка N2	2	1,8	
19	Д-2101963	Косынка N1	2	1,8	
18		Литые 16-220x340	4	9,4	гост 561
17	Г-2101962	Ребро ступенчатое N2	2	260	заготовка вес 345
16	Г-2101961	Ребро ступенчатое N1	2	260	заготовка вес 340
15	Г-2101960	Фланец N1	2	765	заготовка вес 1158
14	Д-2101959	Полоса N3	11	13	
13	Д-2101958	Ребро N3	11	28,3	
12	Г-2101957	Ребро кольцевое N3	1	450	
11	В-2101956	Полукольцо N3	1	262	
10	Г-2101955	Ребро кольцевое N2	1	436	
9	В-2101954	Полукольцо N2	1	254	МСт 3
8	Д-2101953	Ребро N2	21	34	
7	Д-2101952	Полоса N2	21	14,7	
6	В-2101951	Полукольцо N1	1	123	
5	Г-2101950	Ребро кольцевое N1	1	212	
4	Д-2101949	Полоса N1	9	12,2	
3	Д-2101948	Ребро N1	10	28,5	
2	В-2101947	Конус 1/2 часть	1	4153	
1	Д-2101946	Фланец N2	2	775	заготовка вес 1160

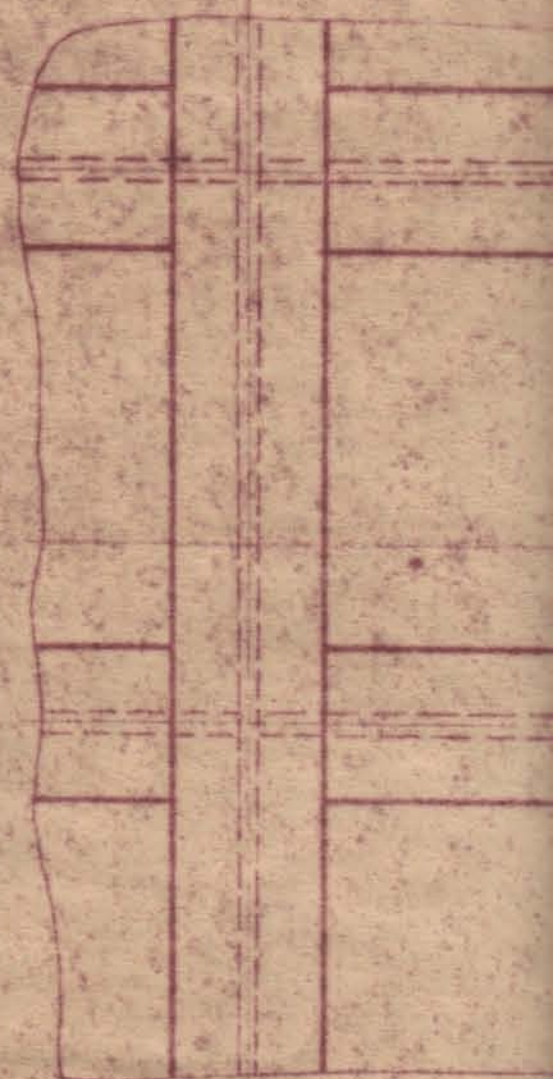
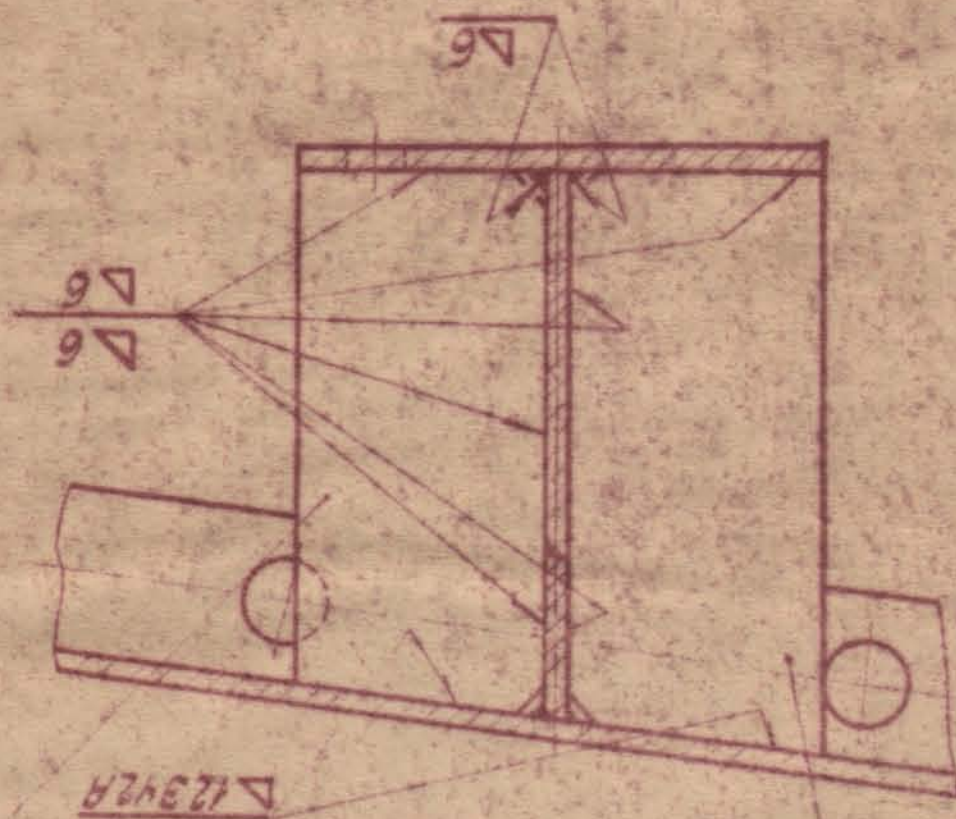
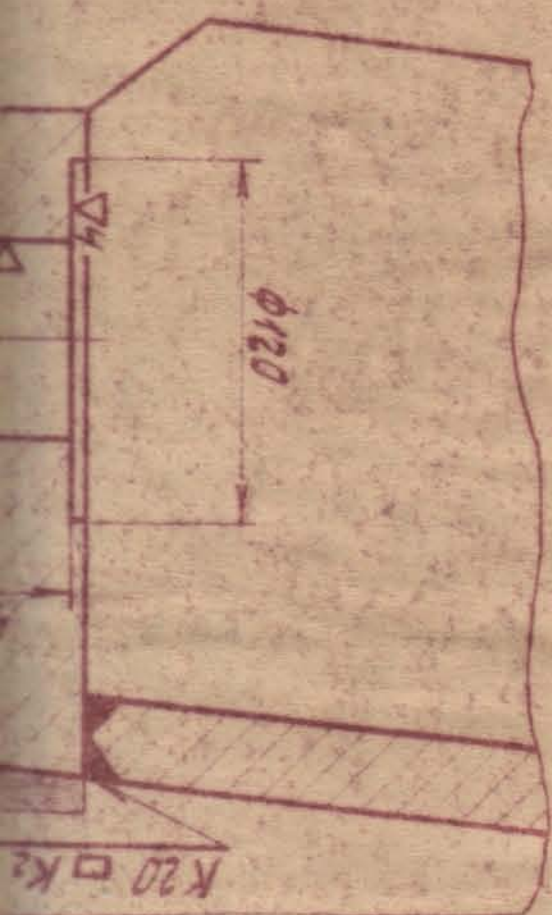
№ Обозначение Наименование Кол. Вес Материал Примечание

№	Обозначение	Наименование	Кол.	Вес	Материал	Примечание
2	Д 6	Условный знак шва с размером				
320		Длина шва, мм				
59		Вес шва, кг				
Итого:						

Переподные ГЭС				24116/2сп		
Камера рабочего колеса (коническая часть)				Ау-2101945		
				Литера	Вес	Масштаб
					13420	1:10
				Лист 1	Листов 1	
				KOST		



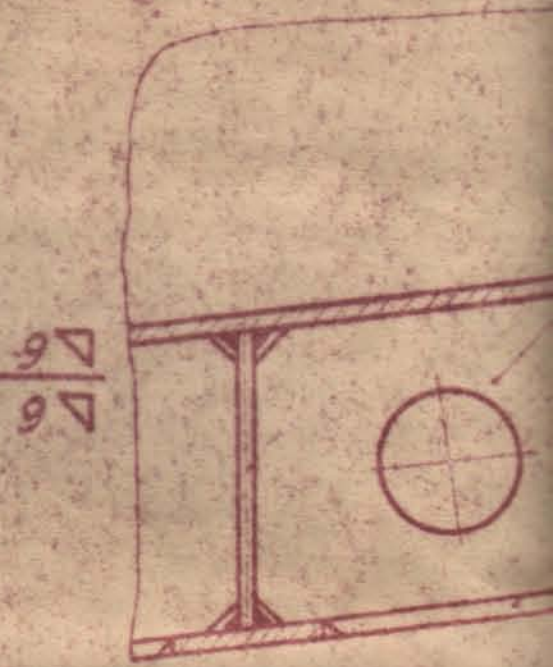
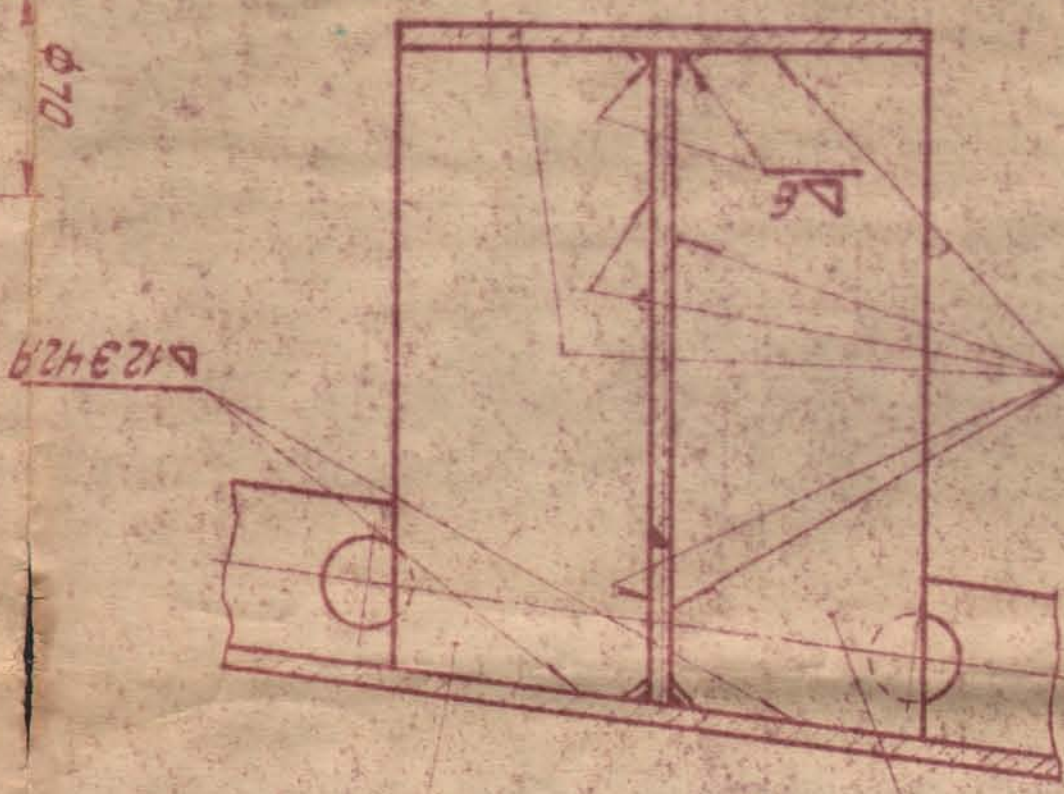
СВ 08Г2С			342A			СВ 08Г2С			
Сварка деталей из									
материалов: 12, 15, 16, 17, 18, 19, 20, 21, 22, 23, 24, 25, 26, 27, 28									
X60	X20	X16	Δ12	Δ6	Δ3	V45	K20	V16	V12
22	23	4,2	9	192	14	2	36,2	25	12
13,3	22,3	3	5,8	35,3	0,8	11,4	62,2	23,5	7,6
38,6			41,9			163,7			



C-C
 поперечное
 M 1:2.5
 K20 K2

39
 1-1
 40

безмук M20 K2

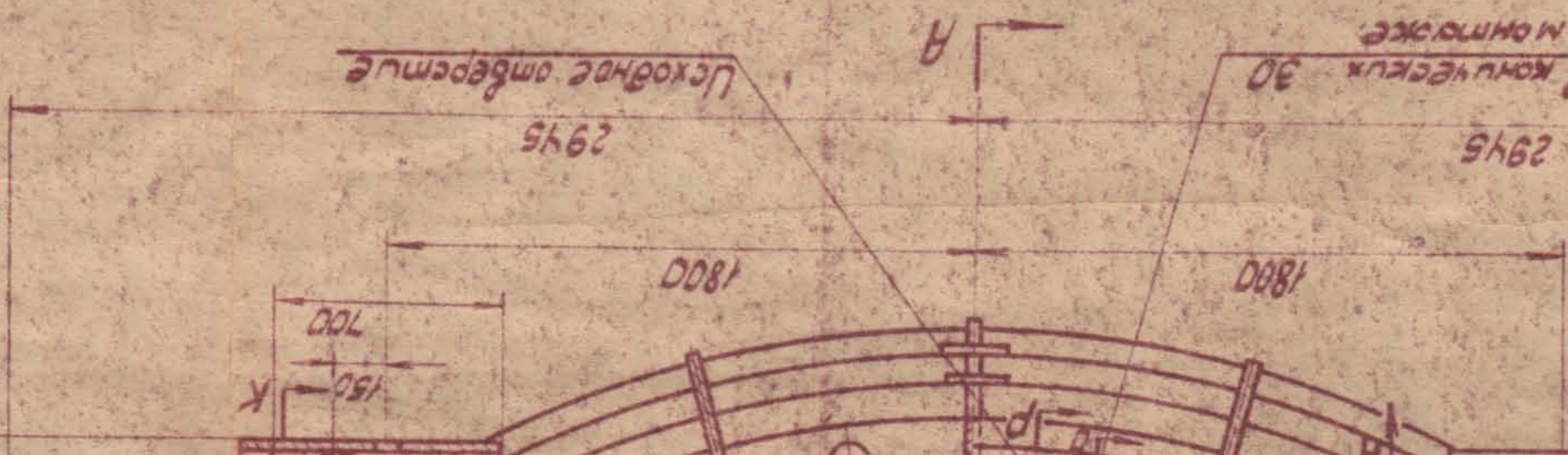


P-P
 поперечное
 M 1:2.5
 K20 K2

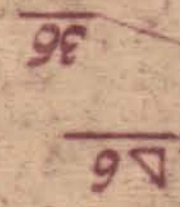
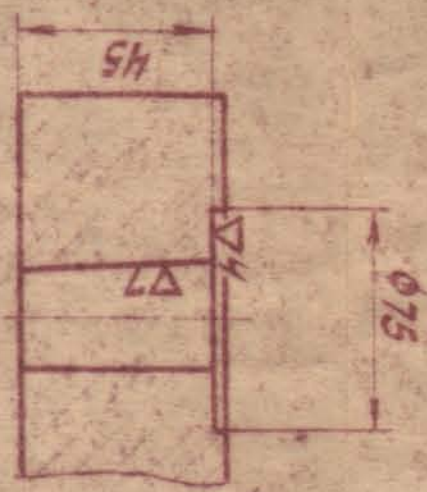
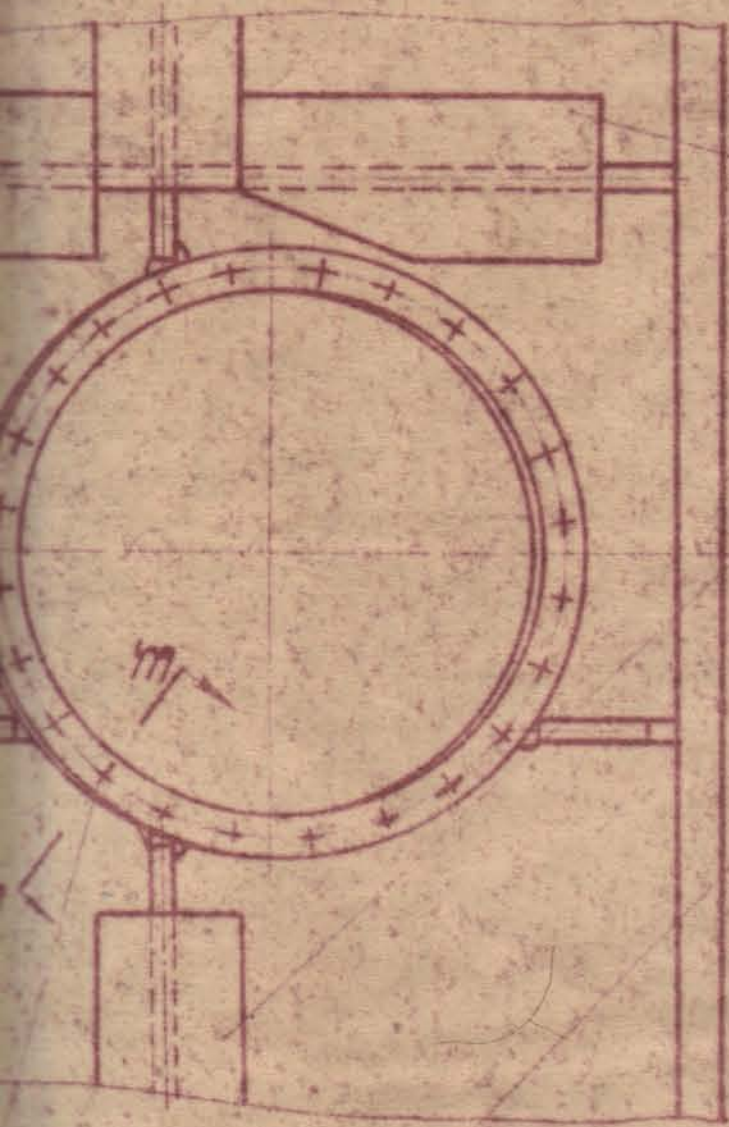
37
 K-K
 38

12 K2

D-D
 поперечное
 M 1:5

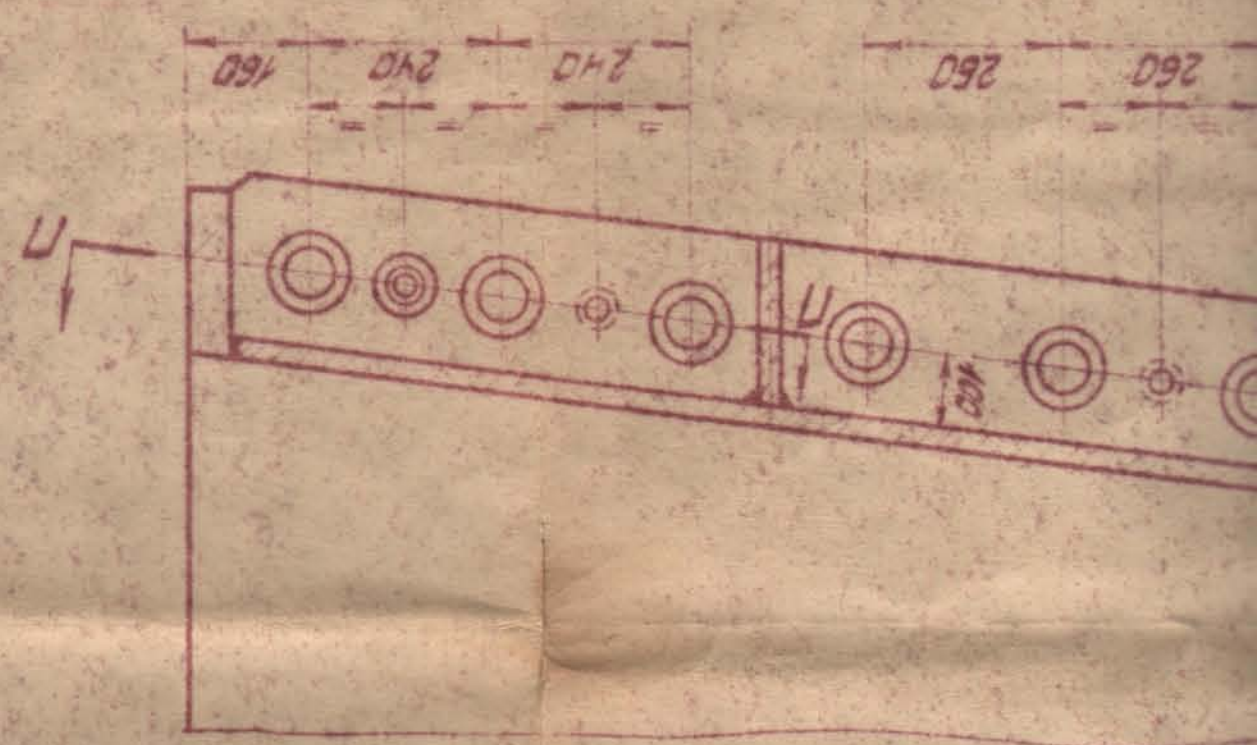
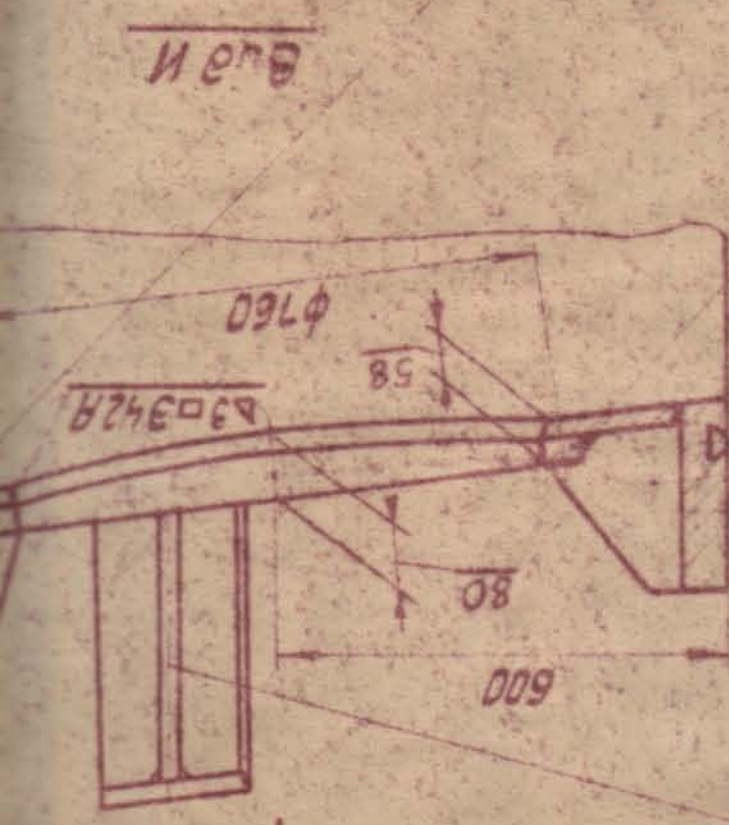
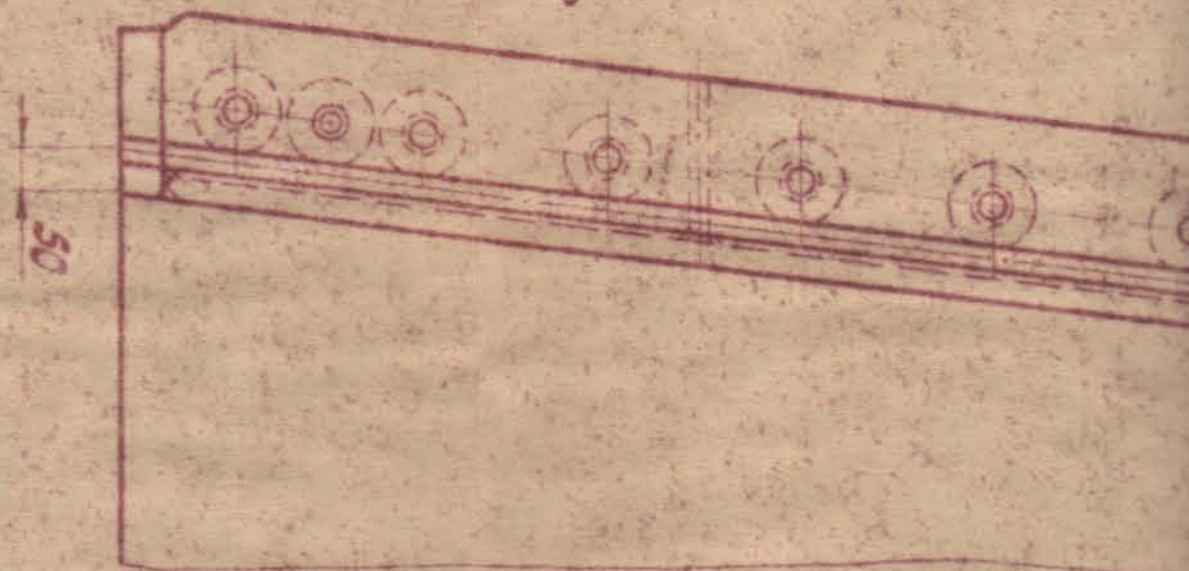


поперечное
 M 1:5



Т-Т
поперечно
М:2.5

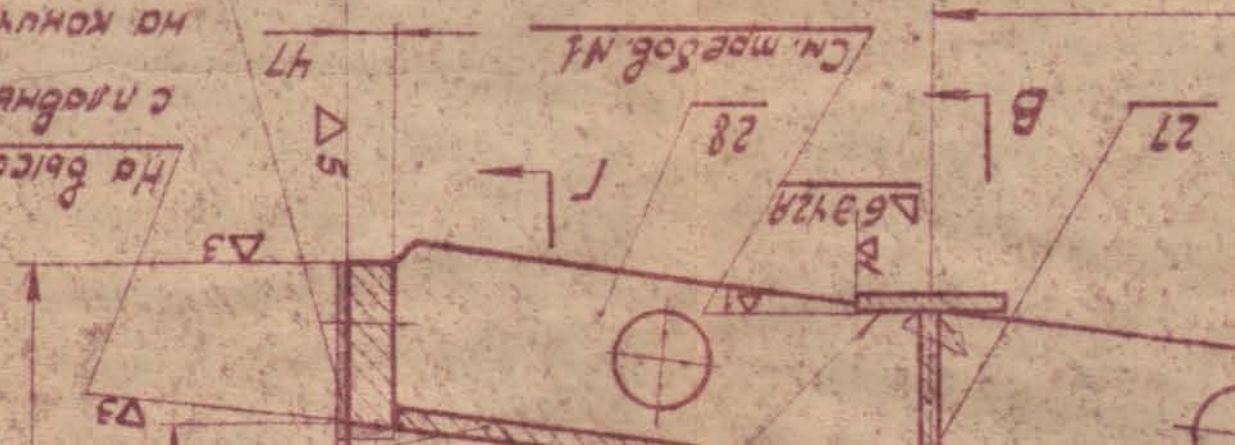
конических нарезов 30
для ввинчивания винтов



На высоте фланца
с левым переходом
на коническую часть
с.м. требован. в
Пружк под механически
обработку.

Наб. для ш.
выполн.

Ж-Ж
поперечно



Экспертная комиссия
по результатам работы
за 1987-88 гг.

177D-1313

Допуск на $\text{ВД} \pm 1\%$

Универсальная характеристика ЛМЗ № 2195

Высота отсасывания Из отсчитывает-
ся от оси поворота лопастей рабоче-
го колеса до уровня нижнего бьефа

пункты -
явления
боратов
375 об./мин.
в камерах
сечения
длина
 $\theta = 345^\circ$
вдоль
изогнутой
44'
 $\theta = 237'$
454'
69. *Kozlov*

Амми-
ограни-
чения
форсиро-
ванной
мощнос-
ти.

2455000
"Quinn" Nichols
1908-652

Рук. группы Нач. бюро

Мощность