



Таблица 1

Переменные данные по исполнениям

Обозначение	L , мм	l_1 , мм	l_2 , мм	Масса, кг
ГДБ0-01.00.00.000-00	3496	3438	1950	25,5
ГДБ0-01.00.00.000-00-01	3496	3438	1950	25,5
ГДБ0-01.00.00.000-01	2242	2182	700	17,5
ГДБ0-01.00.00.000-01-01	2242	2182	700	17,5
ГДБ0-01.00.00.000-02	1638	1576	-	13,5
ГДБ0-01.00.00.000-02-01	1638	1576	-	13,5

- *Размеры для справок.
- **Размер уточнить при установке горелки дежурной на оголовок.
- Неуказанные предельные отклонения размеров: Н14, н14, $\pm \frac{IT14}{2}$.
- Шероховатость обрабатываемых поверхностей деталей БЧ - Rz200.
- Резьбовые соединения уплотнить Нитью уплотняющей Tangit UNI-LOCK.
- Сварные швы выполнить согласно таблицы сварных соединений.
- Сварной шов №5 выполнить после установки термопары.
- Сварной шов №9 выполнить после установки горелки дежурной на оголовок.
- Контроль качества швов сварных соединений осуществить визуальным осмотром и измерениями согласно ГОСТ 3242-79, РД 03-606-03.
- Сварные швы №1, 2, 4 подвергнуть контролю стилископированием.
- Контроль качества швов сварных соединений №№ 1, 2, 4, 6 произвести методом ЦД по ГОСТ 18442-80 в объеме 100%.
- Сварные швы зачистить до металлического блеска.
- Горелку в сборе подвергнуть пневматическому испытанию на плотность и прочность давлением 0,2 (2,0) МПа ($\text{кг}/\text{см}^2$) в течение 10 мин.
- На горелку нанести маркировку следующего содержания: заводской номер изделия, шифр изделия шрифтом 5-Пр3 по ГОСТ 26.020-80 ударным способом.
- Приемку горелки и испытания ее на работоспособность выполнить в соответствии с Программой и методикой испытаний "ГД-01.00.00.000 ПМ".

ГДБ0-01.00.00.000 СБ				Лист	Масса	Масштаб
Изм/Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Горелка дежурная Сборочный чертёж	1,25	1:2,5
Разраб.	Голяков					
Проб.	Глушкин					
Т.контр.	Гусенков					
Нормир.	Прокопкин			Лист 1	Листов 4	
Н.контр.	Бурмистров			Нефтемаш, г. Сызрань		
Убл.	Чланов			Формат А1		