



Таблица 1

Обозначение	L, мм	l, мм	l ₁ , мм	Масса, кг
ГД50-0100.00.000-00	3496	3438	1950	25,5
ГД50-0100.00.000-00-01	3496	3438	1950	25,5
ГД50-0100.00.000-01	2242	2182	700	17,5
ГД50-0100.00.000-01-01	2242	2182	700	17,5
ГД50-0100.00.000-02	1638	1576	—	13,5
ГД50-0100.00.000-02-01	1638	1576	—	13,5

1. *Размеры для справок.
2. **Размер уточнить при установке горелки дежурной на оголовок.
3. Неуказанные предельные отклонения размеров: Н14, h14, $\pm \frac{IT14}{2}$.
4. Шероховатость обрабатываемых поверхностей деталей БЧ – Rz200.
5. Резьбовые соединения уплотнить Нитью уплотняющей Tangit UNI-LOCK.
6. Сварные швы выполнить согласно таблицы сварных соединений.
7. Сварной шов №5 выполнить после установки термопары.
8. Сварной шов №9 выполнить после установки горелки дежурной на оголовок.
9. Контроль качества швов сварных соединений осуществлять визуальным осмотром и измерениями согласно ГОСТ 3242-79, РД 03-606-03.
10. Сварные швы №1, 2, 4 подвергнуть контролю стилископированием.
11. Контроль качества швов сварных соединений №№ 1, 2, 6 произвести методом ЦД по ГОСТ 18442-80 в объеме 100%.
12. Сварные швы зачистить до металлического блеска.
13. Горелку в сборе подвергнуть пневматическому испытанию на плотность и прочность давлением 0,2 (2,0) МПа (кг/см²) в течение 10 мин.
14. На горелку нанести маркировку следующего содержания: заводской номер изделия, шифр изделия шрифтом 5-Пр3 по ГОСТ 26.020-80 ударным способом.
15. Приемку горелки и испытания её на работоспособность выполнять в соответствии с Программой и методикой испытаний "ТД-0100.00.000 ПМ".

					ГДБ0-01.00.00.000 СБ		
Изм	Лист	№ докум	Подп.	Дата	Горелка дежурная Сборочный чертёж		
Разраб	Голыжин			21.08.2013			
Проб	Голухин			21.08.2013			
Т.контр.	Гусевкин			21.08.2013			
Нормир.	Брохордкин			21.08.2013			
Н.контр.	Бурмистров			21.08.2013	Лист 1 / Листов 4 Нефтемаш, г. Сызрань		
Умб.	Чланов			21.08.2013			