

P 2852-007-003

Ростовское ЦЕНТРАЛЬНОЕ ПРОЕКТНО-КОНСТРУКТОРСКОЕ БЮРО
С ОПЫТНЫМ ПРОИЗВОДСТВОМ

СБОРНИК
ТЕХНОЛОГИЧЕСКИХ КАРТ
ПО ТЕХНИЧЕСКОМУ ОБСЛУЖИВАНИЮ
СРЕДСТВ
НАВИГАЦИОННОГО ОБОРУДОВАНИЯ
МОРСКИХ ПУТЕЙ
Р 2852 - 007-003

Наименование	Показ. в листах	Номинал №	Ном. листов	Показ. листов
РДК 119994	22224 - 900	4561		

1985

ТЕХНОЛОГИЧЕСКАЯ КАРТА №58

Продолжение

ЛЕДОВЫЕ БУИ ТИПОВ Н-1; Н-2; Н-3; С-2
и С-3

TEACOBIA FELDPICTA

ПЕРИОДИЧЕСТВО ТО (РЕМОНТА)

Общие сведения

Исполнители

ПОДГОТОВКА РЛЮЧЕГО МССТА

Выполнение работы по операциям

КРАТКОЕ СОДЕРЖАНИЕ РАБОТЫ

Варіант поєднання очистки від корозії смалюючим обмеженом, добивається легкого сколювання шару при видаленні. При необхідності утримання інсурса на рівні якоря під час вильоту мотогонок здійснюється засувкою рулевої обдарки по поєднанні якоря з поєднанням з очисткою, здійснюючи опрощення 150 л . Пропорція притягненості взаємної орієнтації плоскостей, при цьому поєднання складається зі складкою більш в інколах 90° і 60° . Усі ці здійснюються на точковій фігури. Пропонують інженерическі інститути корисна буде на поєднанні поміж обмеженнями відсутнім відсутнім 150 л (0,35 м^2). Допускається форма в зоні дії вільного статового позиція (азоту), в точному 1 часі по дозах пропонується, від поєднанням якоря.

Продолжительность испытания 1-го цикла якорного и целичного рывков пробной нагрузкой, равной удвоенной массе буя в эксплуатационном состоянии. Рывки считаются выполненными испытания, если после их проведения не будут обнаружены остаточные деформации рывков или корытое буя в местах их прикрепки. Если при возможности прокола испытания якорного и подъемных рывков, то путем осмотря проявляются следующие из отсутствия трещин в местах прикрепки рывков к корыту буя о немытые луны 4-х кратного увеличения. Продолжительность якорной части пробной нагрузкой или цепонпробной стяжки (один раз в три года). При отсутствии цепонпробного стяжки износившего участка цепи опровергают по нитяной линии длиной 40 см на панели в местах наибольшего износа. Инструменты для испытаний приведены в табл. 1.

Оборудование, приспособления, инструмент и основные материалы

20. Электрошлип тиши Э12Л-Ф марки
УОШ 13/45 ИОСТ 9167-75
21. Стандарты, инструкции и положения

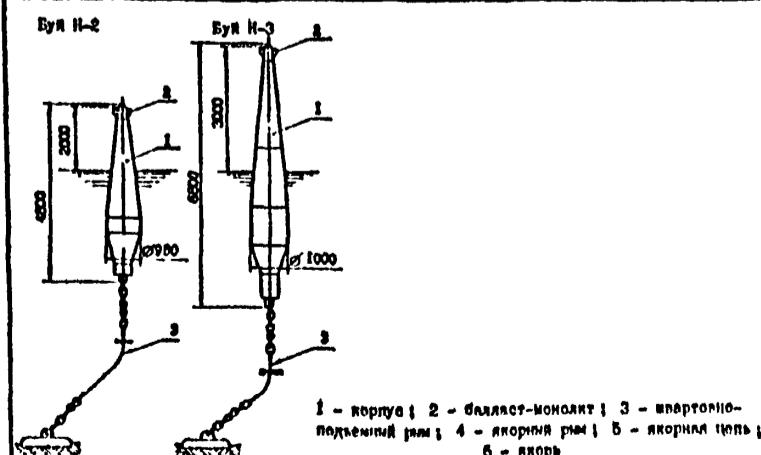
21. Сталь листовая и полосовая

ТРЕБОВАНИЯ БЕЗОПАСНОСТИ ТРУДА

специодеждой и рукавицами любой, работающих со свинцовыми красками и красками, содержащими другие вредные вещества.

6. При проведении инновационных испытаний в зоне испытаний не должно быть посторонних лиц, а на самих испытаниях должно быть занято инцидентальною числом рабочих. Место испытаний должно быть

7. Запроцессируется устранение дефектов, оботукивание или какие-либо другие улики по корпью бул, находящегося под давлением, при проходении инспекционных испытаний.



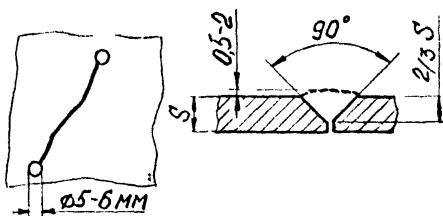
Нар. Инст. к. покрытию. Помп. Пара

2852-007-003

Лист
13

СПРАВОЧНАЯ ИНФОРМАЦИЯ К ТЕХНОЛОГИЧЕСКОЙ КАРТЕ № 57-61

ЗАВАРКА ТРЕЩИН



Подготовка к сварке трещин включает: определение видимого конца трещины (производится с помощью лупы 4-кратного увеличения);

засверливание конца трещины (перед сверлением нажернить центр под отверстие на расстоянии 10мм от видимой границы трещины по линии её направления, сверлить сверлом диаметром 5-6мм на проход);

разделку тесчины под углом 90° на глубину 2/3 толщины материала деталей (производить зубилом или шлифовальной машиной).

Трещины завариваются ручной электродуговой сваркой электродами типа Э42А-Ф марки УОН 13/45 ГОСТ 9467-75. Дуга должна быть возможно короче, так как при длинной дуге наплавленный металл получится пористым. Сила тока 210-250А. Допускается сварка переменным током, электродом АНО-6 ГОСТ 9467-75. Наклон электрода при сварке должен составлять 15-20° к вертикали в сторону его движения. Заварку трещины необходимо начинать с засверленного отверстия. По возможности рекомендуется шов подваривать с обратной стороны. Наплавленный металл шва должен выступать над основным металлом не более чем на 0,5-2 мм.

ПРИВАРКА УСИЛИВАЮЩИХ НАКЛАДОК

Трещины и разрывы металлоконструкций устрашаются:
заваркой трещины и приваркой усиливающей ромбовидной накладки;
заваркой трещины и приваркой усиливающей накладки из угловой стали;
установкой и приваркой в месте разрыва усиливающей ромбовидной накладки.

Размеры и форма ромбовидной накладки R10

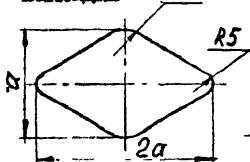


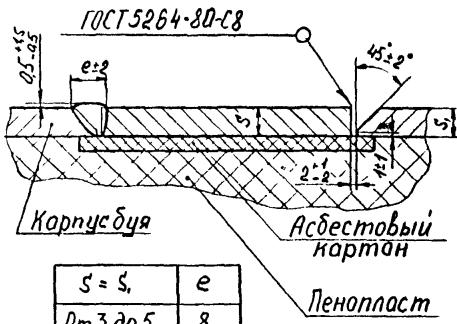
Схема приварки ромбовидной накладки



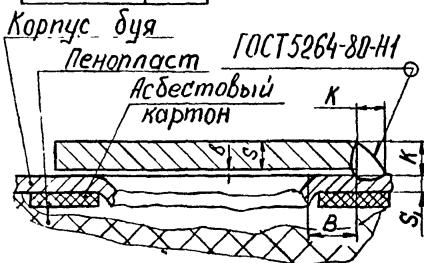
Перед постановкой усиливающей накладки сварной шов зачистить заподлицо с основным металлом.

Усиливающие накладки устанавливать снаружи или изнутри ремонтируемой детали симметрично заваренной трещине. Накладку прихватить в трех-четырех местах и затем приварить сплошным швом.

РЕКОМЕНДУЕМЫЕ СВАРНЫЕ СОЕДИНЕНИЯ ПРИ РЕМОНТЕ КОРПУСА БУЯ



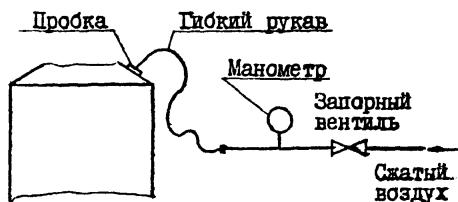
$S = S_i$	e
0m3d05	8
cb5d08	12



S	B	Номин.	Предотвр.
0m2 005	3-20		+1,0
cb.5 0010	8-40	0	+1,5

Сварку выполнить электродами типа 342А-Ф марки УОНИ 13/45 ГОСТ 9467-75

СХЕМА ПНЕВМАТИЧЕСКИХ ИСПЫТАНИЙ КОРПУСА ПЛЗ НА ВОДОНЕПРОНИЦАЕМОСТЬ



Каждый ППЗ должен быть испытан на водонепроницаемость избыточным воздушным давлением 29,4кПа(0,3кгс/см²).

Допускаемая норма падения давления сжатого воздуха в течении 1 ч. не должна превышать 5% от первоначального испытательного давления

СПРАВОЧНАЯ ИНФОРМАЦИЯ К ТЕХНОЛОГИЧЕСКОЙ КАРТЕ № 57-61

Технологические схемы окраски поверхностей плавучих предстремительных знаков

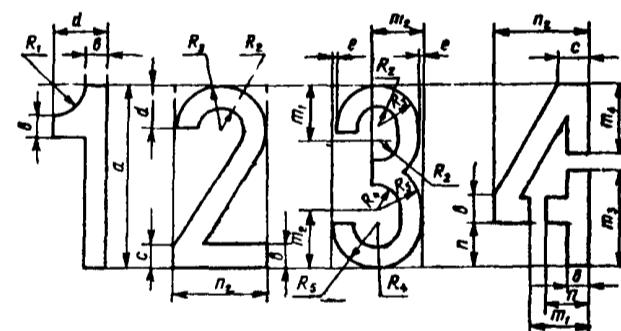
Окрашиваемая поверхность	Марка материала		Стандарт, ТУ	Цвет	Количество слоев при нанесении	
	грунта	краски или эмали			на метал	на стальную краску
Подводная на- ружная часть (ВЛ-02) (ВЛ-023)	ЭКЖС-40		ОСТ 5.9566— 74	По норме	4	2—4
		ХВ-5153*	ТУ 6-10-1520— 75	>	2	2
		или ХВ-5151*	ТУ 6-10-835— 76	>	2	2
		или ХС-79*	ТУ 6-10-1205— 76	>	2	2
			ГОСТ 12707— 77	>	1	1
		ЭП-755	ТУ 6-10-717— 75	>	4	1—2
			ОСТ 5.9566— 74	>	3	1—2
		или ЭШЭЛ	ТУ 6-10-1520— 75	>	2	2
		ХВ-5153*	ТУ 6-10-835— 76	>	2	2
		или ХВ-5151*	ТУ 6-10-1205— 76	>	2	2
Надводная на- ружная часть (корпус, надстрой- ка, трап, РЛП, или номерной щит, № 83 шест, топовая фи- гура)	ВЛ-02 (ВЛ-023)		ГОСТ 12707— 77	По норме	1	1
		ХС-527	ТУ 6-10-710— 79	Белый Черный	2	1
			ТУ 6-10-844— 76	Красный Белый	2	1
		или ХС-510	ТУ 6-10-1435— 78	Черный По норме	3	1—2
			ГОСТ 9109— 81	>	2	1
			РД 31.58.02— 82	>	2	1
		ПФ-167	ТУ 6-10-741— 79	Белый	3	1—2
			ТУ 6-10-1012— 78	Черный	3	1—2
		или МС-17	ГОСТ 6465— 76	Белый Красный Зеленый	3	1—2
		или ПФ-115	ГОСТ 10144— 74	Красный Зеленый Черный Желтый	5	2—3
Надводная на- ружная часть (корпус, надстрой- ка, трап, РЛП, номерной щит, шест, топовая фи- гура)	ФЛ-03К		ОСТ 9109— 81	По норме	1	—
		или ГФ-020	ТУ 6-10-1642— 77	>	1	—
		АС-071	ТУ 6-10-1020— 79	Белый	2	1—2
		Дневная флюрес- центная эмаль АС-554	ТУ 6-1— 79	Оранжево- красный	2	1—2
				Красный	2	1—2
		Лак АС-528 кистевой	ТУ 6-10-774— 79	Бесцвет- ный	2	1—2
			ГОСТ 12707— 77	По норме	1	—
			ОСТ 6-10- 401—76	>	1	—
		АС-599	ТУ 6-10-849— 75	Белый	2	1—2
		или АС-131	ТУ 6-10-896— 75	>	2	1—2
Внутренняя по- верхность корпуса (или ФЛ-03К или ЭФ-065 или № 83)	Дневная флюрес- центная эмаль АС-554	ТУ 6-10-772— 79	Оранжево- красный	3	1—2	
	Лак АС-528	ТУ 6-10-774— 79	Красный	3	1—2	
			Бесцвет- ный	2	1—2	
	ЭКЖС-40		ОСТ 5.9566— 74	По норме	4	1—2
			ГОСТ 9109— 81	>	3	1
			ТУ 6-10-1435— 78	>	3	1
			РД 31.58.02— 82	>	3	1
	ВЛ-02		ГОСТ 12707— 77	По норме	1	1
	ЭП-755		ТУ 6-10-717— 75	>	3	1
	или ЭШЭЛ		ОСТ 5.9566— 74	>	3	1

Окрашиваемая поверхность	Марка материала		Стандарт, ТУ	Цвет	Количество слоев при нанесении	
	грунта	краски или эмали			на метал	на стальную краску
Внутренняя по- верхность пенала буя (вариант с электрооборудо- ванием)	ЭЖКС-40		ОСТ 5.9566— 74	По норме	4	1—2
		или ФЛ-03К	ГОСТ 9109— 81	>	3	1
		или ЭФ-065	ТУ 6-10-1435— 78	>	3	1
		или № 83	ГОСТ 1709— 75	Черный	2	1
	ФЛ-03К		ГОСТ 9109— 81	По норме	2	1
	Ацетиленовый трубопровод с де- талями	или ЭФ-065	ТУ 6-10-1435— 78	>	2	1
		ПФ-115	ГОСТ 6465— 76	Белый	3	1—2
		или ПФ-167	ТУ 6-10-741— 79	>	3	1—2
	Якорная цепь "	Лак ка- менно- угольный «морс- кой» (Л)	ГОСТ 1709— 75	Черный	2	1
	Балластные кольца	Лак ка- менно- угольный «морс- кой» (Л)	ГОСТ 1709— 75	Черный	2	1
	ЭКЖС-40		ОСТ 5.9566— 74	По норме	4	1—2

* Необращающие краски ХС-79, ХВ-5151, ХВ-5153 наносят за 1—3 дня до спуска знака на воду.

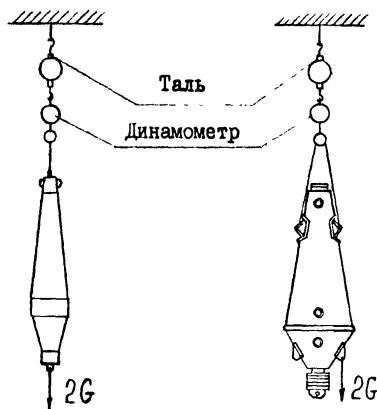
Приимчания: 1. При окраске необходимо применять схемы, находящиеся в каждом подразделе таблицы на первом месте, последующие схемы допускается применять только при отсутствии красок, указанных в первых схемах. 2. На фосфатированную и загрунтованную грунтовкой ГФ-0119 наружную поверхность рекомендуется наносить покрытие, состоящее из двух слоев эмали ХВ-113 по ГОСТ 18374—79.

ЭСКИЗЫ ЦИФР ДЛЯ ИЗГОТОВЛЕНИЯ ШАБЛОНОВ

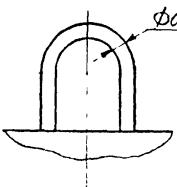


СПРАВОЧНАЯ ИНФОРМАЦИЯ К ТЕХНОЛОГИЧЕСКОЙ КАРТЕ № 58

ПРИНЦИПИАЛЬНАЯ СХЕМА ИСПЫТАНИЯ ЯКОРНОГО РЫМА ПРОБНОЙ НАГРУЗКОЙ



ПРЕДЕЛЬНЫЙ ИЗНОС РЫМА ЯКОРЯ



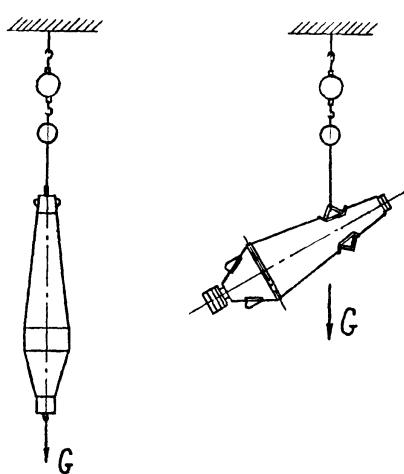
Начальный диаметр рыма, мм	Минимальный диаметр рыма в местах наибольшего износа, мм
38	34
45	40
53	47

ПРЕДЕЛЬНОЕ УМЕНЬШЕНИЕ ДИАМЕТРА ЗВЕНА ЯКОРНОЙ ЦЕПИ ПО ГОСТ 228-79, ПРОБНАЯ И РАЗРУШАЮЩАЯ НАГРУЗКИ

Калибр цепи, мм	Минимальный диаметр звена в местах наибольшего износа, мм	Нагрузка, кН, не менее	
		пробная	разрушающая
22	19,0	<u>143(204)(286)</u>	<u>204(286)(409)</u>
26	22,0	<u>198(283)(397)</u>	<u>283(397)(597)</u>
28	25,0	<u>229(327)(458)</u>	<u>327(358)(655)</u>

Примечание. В числителе указана нагрузка для цепей с распорками по категориям прочности I(2)(3), в знаменателе - для цепей без распорок

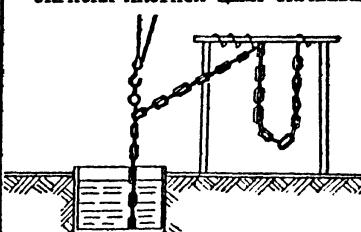
ПРИНЦИПИАЛЬНАЯ СХЕМА ИСПЫТАНИЯ ПОДЪЁМНОГО РЫМА ПРОБНОЙ НАГРУЗКОЙ



ПРОБНЫЕ НАГРУЗКИ ДЛЯ ПОДЪЁМНЫХ И ЯКОРНЫХ РЫМОВ ЛЕДОВОГО БУЯ ПРИ ИСПЫТАНИЯХ

Тип буя	Масса буя, кг	Пробная нагрузка, кН
С - 2	1680	236
С - 1	2410	482
Н - 1	400	80
Н - 2	1100	220
Н - 3	1740	348

ОКРАСКА ЯКОРНОЙ ЦЕПИ ОКУНАНИЕМ



Изм. Лист № докум. Подп. Дата

Р2852-007-003

Лист
134