

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**

Инв. № подл.	Подл. в царе	Взам. инв. №	Исп. в глуби.	Подл. в дата
1/22 113994	Челн - 9/10	95г.		

1985

KAPITAN'60

ДЛЯ МЕТАЛЛИЧЕСКИХ ТИПОВ М-6, Б И К-6, Б		ТЕКУЩИЙ РЕМОНТ	ПЕРИОДИЧЕСТВО ТО (РЕМОНТА) ПРОВОДЯТСЯ ОДИН РАЗ В ГОД	
Общие сведения		Исполнитель	Выполнение работы по операциям	
КРАТКОЕ СОДЕРЖАНИЕ РАБОТЫ		Исполнитель	Подготовка рабочего места	
С помощью транспорта доставить ваху и об комплектующие изделия к месту ремонта. С помощью скребков, прополочных щеток или механических щеток очищают ваху и об комплектующие части от обрастания, грязи, непрочно придающие старой краски, коррозии, жира и масла. Особое внимание обращают на удаление коррозии из щелей на поверхности углублений и на очистку пытирных швов. Очищать поверхности следуют осторожно, чтобы не оставалось царапок и заусенций. После очистки все части вахи промыть пресной водой и наружу протереть потою. Участки поверхности вахи, на которых имеются якорные и малярные пятна, протереть спичками ваткой смоченной уайт-спиритом или растворителем РМ-18, и затем сухой ветошью, не оставляя излишней растворительны, пока поверхность покраска. Важными осмотром определить состояние корпуса вехи, хвостовика, болтов, фланцев, болтовых соединений. Проверять целостность и очищают стекольные якори, подшипники и шаровые сайлы. Проверяют целостность и очищают пунтом зажигания износа звеньев якорной цепи, якори, соединительных скоб и вортулок. Сомнительно места зачищают до металлического блеска и внимательно осматривают о помятое лужи 4-х кратного увеличения. После осмотра приступают к устранению обнаруженных неисправностей. Трещины, чахотки и дотали вехи зачищают с помощью ручной электродуговой сварки. Разрывы, пробоини и крупные трещины зачищаются пригаркой падестаком, вставок, налядок и залит. В том случае, когда повреждению подвергнуты или элементы металлоконструкции восстановить невозможно, их удаляют и заменяют новой деталью, частью детали или дополнительной деталью (усилительной накладкой, косынкой и т.п.). После выполнения стирочных работ швы очищают, при этом трещины, поры, раковины в наплавляемом металле и подгроши основного металла не допускаются. Правку деформированных доталей вехи: хвостовика, лежателя балласта, номерного щита разнов производят ходильниками и горячим способом. Устригаются износы якорного гриза путем наплавки металла электродуговой сталью до начального ложа, отреза последующей зачисткой. Заменяются болты и гайки, грани которых изношены болою, чом на 0,6 мм. от начального размера. На болтах не должно быть выработок, розьба не должна быть вытянута. При установке болтов должна их выступающей из гаси части должна быть в пределах от одно до трех миллиметров и затянуты до отказа. Зениты якорной цепи в местах, где есть трещины, металлы вычищают, и если после удаления трещин либо при звезде в место вырубки не будут иметь допустимого, то цепи пригодны к эксплуатации. Изношенные звезды якорной цепи заменяют путем вырубки и установкой вместо них соединительных звеньев. Штири соединительных скоб вбивают, очищают от коррозии и смазывают солидолом, штишки лужат.				
ОБОРУДОВАНИЕ, ПРИСПОСОБЛЕНИЯ, ИНСТРУМЕНТ И ОСНОВНЫЕ МАТЕРИАЛЫ		Исполнитель	Подготовка рабочего места	
I. Сварной прошиватель или стальной трансформатор. 2. Компрессор с рабочим давлением не менее 2,94 МПа (294 кг/см ²) 3. Ценопробники отвесы 4. Угольник для прогорки РМ-18. 5. Станкициркуль 0-125 мм. 6. Скребки плоские липогорючие 7. Щетки проволочного ручного или механизированного щетки 8. Кирки для отбивки ручечки 9. Цикорий пластинчатых пластин о открытии зевом ГОСТ 2839-80 10. Листы и пластины пакеты, фланецкие, фланцы по ГОСТ 10697-80 II. Кувалда 5 кг. 12. Молоток, слесарный и круглый бойкомбрег. 13. Напильная линия или газовая горелка 14. Узел резиновый шланговый 15. Ключи "Г" 12, 16, 18, 20, 22, 24, 26, 28, 30, 32, 34, 36, 38, 40, 42, 44, 46, 48, 50, 52, 54, 56, 58, 60, 62, 64, 66, 68, 70, 72, 74, 76, 78, 80, 82, 84, 86, 88, 90, 92, 94, 96, 98, 100, 102, 104, 106, 108, 110, 112, 114, 116, 118, 120, 122, 124, 126, 128, 130, 132, 134, 136, 138, 140, 142, 144, 146, 148, 150, 152, 154, 156, 158, 160, 162, 164, 166, 168, 170, 172, 174, 176, 178, 180, 182, 184, 186, 188, 190, 192, 194, 196, 198, 200, 202, 204, 206, 208, 210, 212, 214, 216, 218, 220, 222, 224, 226, 228, 230, 232, 234, 236, 238, 240, 242, 244, 246, 248, 250, 252, 254, 256, 258, 260, 262, 264, 266, 268, 270, 272, 274, 276, 278, 280, 282, 284, 286, 288, 290, 292, 294, 296, 298, 300, 302, 304, 306, 308, 310, 312, 314, 316, 318, 320, 322, 324, 326, 328, 330, 332, 334, 336, 338, 340, 342, 344, 346, 348, 350, 352, 354, 356, 358, 360, 362, 364, 366, 368, 370, 372, 374, 376, 378, 380, 382, 384, 386, 388, 390, 392, 394, 396, 398, 400, 402, 404, 406, 408, 410, 412, 414, 416, 418, 420, 422, 424, 426, 428, 430, 432, 434, 436, 438, 440, 442, 444, 446, 448, 450, 452, 454, 456, 458, 460, 462, 464, 466, 468, 470, 472, 474, 476, 478, 480, 482, 484, 486, 488, 490, 492, 494, 496, 498, 500, 502, 504, 506, 508, 510, 512, 514, 516, 518, 520, 522, 524, 526, 528, 530, 532, 534, 536, 538, 540, 542, 544, 546, 548, 550, 552, 554, 556, 558, 560, 562, 564, 566, 568, 570, 572, 574, 576, 578, 580, 582, 584, 586, 588, 590, 592, 594, 596, 598, 600, 602, 604, 606, 608, 610, 612, 614, 616, 618, 620, 622, 624, 626, 628, 630, 632, 634, 636, 638, 640, 642, 644, 646, 648, 650, 652, 654, 656, 658, 660, 662, 664, 666, 668, 670, 672, 674, 676, 678, 680, 682, 684, 686, 688, 690, 692, 694, 696, 698, 700, 702, 704, 706, 708, 710, 712, 714, 716, 718, 720, 722, 724, 726, 728, 730, 732, 734, 736, 738, 740, 742, 744, 746, 748, 750, 752, 754, 756, 758, 760, 762, 764, 766, 768, 770, 772, 774, 776, 778, 780, 782, 784, 786, 788, 790, 792, 794, 796, 798, 800, 802, 804, 806, 808, 810, 812, 814, 816, 818, 820, 822, 824, 826, 828, 830, 832, 834, 836, 838, 840, 842, 844, 846, 848, 850, 852, 854, 856, 858, 860, 862, 864, 866, 868, 870, 872, 874, 876, 878, 880, 882, 884, 886, 888, 890, 892, 894, 896, 898, 900, 902, 904, 906, 908, 910, 912, 914, 916, 918, 920, 922, 924, 926, 928, 930, 932, 934, 936, 938, 940, 942, 944, 946, 948, 950, 952, 954, 956, 958, 960, 962, 964, 966, 968, 970, 972, 974, 976, 978, 980, 982, 984, 986, 988, 990, 992, 994, 996, 998, 1000, 1002, 1004, 1006, 1008, 1010, 1012, 1014, 1016, 1018, 1020, 1022, 1024, 1026, 1028, 1030, 1032, 1034, 1036, 1038, 1040, 1042, 1044, 1046, 1048, 1050, 1052, 1054, 1056, 1058, 1060, 1062, 1064, 1066, 1068, 1070, 1072, 1074, 1076, 1078, 1080, 1082, 1084, 1086, 1088, 1090, 1092, 1094, 1096, 1098, 1100, 1102, 1104, 1106, 1108, 1110, 1112, 1114, 1116, 1118, 1120, 1122, 1124, 1126, 1128, 1130, 1132, 1134, 1136, 1138, 1140, 1142, 1144, 1146, 1148, 1150, 1152, 1154, 1156, 1158, 1160, 1162, 1164, 1166, 1168, 1170, 1172, 1174, 1176, 1178, 1180, 1182, 1184, 1186, 1188, 1190, 1192, 1194, 1196, 1198, 1200, 1202, 1204, 1206, 1208, 1210, 1212, 1214, 1216, 1218, 1220, 1222, 1224, 1226, 1228, 1230, 1232, 1234, 1236, 1238, 1240, 1242, 1244, 1246, 1248, 1250, 1252, 1254, 1256, 1258, 1260, 1262, 1264, 1266, 1268, 1270, 1272, 1274, 1276, 1278, 1280, 1282, 1284, 1286, 1288, 1290, 1292, 1294, 1296, 1298, 1300, 1302, 1304, 1306, 1308, 1310, 1312, 1314, 1316, 1318, 1320, 1322, 1324, 1326, 1328, 1330, 1332, 1334, 1336, 1338, 1340, 1342, 1344, 1346, 1348, 1350, 1352, 1354, 1356, 1358, 1360, 1362, 1364, 1366, 1368, 1370, 1372, 1374, 1376, 1378, 1380, 1382, 1384, 1386, 1388, 1390, 1392, 1394, 1396, 1398, 1400, 1402, 1404, 1406, 1408, 1410, 1412, 1414, 1416, 1418, 1420, 1422, 1424, 1426, 1428, 1430, 1432, 1434, 1436, 1438, 1440, 1442, 1444, 1446, 1448, 1450, 1452, 1454, 1456, 1458, 1460, 1462, 1464, 1466, 1468, 1470, 1472, 1474, 1476, 1478, 1480, 1482, 1484, 1486, 1488, 1490, 1492, 1494, 1496, 1498, 1500, 1502, 1504, 1506, 1508, 1510, 1512, 1514, 1516, 1518, 1520, 1522, 1524, 1526, 1528, 1530, 1532, 1534, 1536, 1538, 1540, 1542, 1544, 1546, 1548, 1550, 1552, 1554, 1556, 1558, 1560, 1562, 1564, 1566, 1568, 1570, 1572, 1574, 1576, 1578, 1580, 1582, 1584, 1586, 1588, 1590, 1592, 1594, 1596, 1598, 1600, 1602, 1604, 1606, 1608, 1610, 1612, 1614, 1616, 1618, 1620, 1622, 1624, 1626, 1628, 1630, 1632, 1634, 1636, 1638, 1640, 1642, 1644, 1646, 1648, 1650, 1652, 1654, 1656, 1658, 1660, 1662, 1664, 1666, 1668, 1670, 1672, 1674, 1676, 1678, 1680, 1682, 1684, 1686, 1688, 1690, 1692, 1694, 1696, 1698, 1700, 1702, 1704, 1706, 1708, 1710, 1712, 1714, 1716, 1718, 1720, 1722, 1724, 1726, 1728, 1730, 1732, 1734, 1736, 1738, 1740, 1742, 1744, 1746, 1748, 1750, 1752, 1754, 1756, 1758, 1760, 1762, 1764, 1766, 1768, 1770, 1772, 1774, 1776, 1778, 1780, 1782, 1784, 1786, 1788, 1790, 1792, 1794, 1796, 1798, 1800, 1802, 1804, 1806, 1808, 1810, 1812, 1814, 1816, 1818, 1820, 1822, 1824, 1826, 1828, 1830, 1832, 1834, 1836, 1838, 1840, 1842, 1844, 1846, 1848, 1850, 1852, 1854, 1856, 1858, 1860, 1862, 1864, 1866, 1868, 1870, 1872, 1874, 1876, 1878, 1880, 1882, 1884, 1886, 1888, 1890, 1892, 1894, 1896, 1898, 1900, 1902, 1904, 1906, 1908, 1910, 1912, 1914, 1916, 1918, 1920, 1922, 1924, 1926, 1928, 1930, 1932, 1934, 1936, 1938, 1940, 1942, 1944, 1946, 1948, 1950, 1952, 1954, 1956, 1958, 1960, 1962, 1964, 1966, 1968, 1970, 1972, 1974, 1976, 1978, 1980, 1982, 1984, 1986, 1988, 1990, 1992, 1994, 1996, 1998, 2000, 2002, 2004, 2006, 2008, 2010, 2012, 2014, 2016, 2018, 2020, 2022, 2024, 2026, 2028, 2030, 2032, 2034, 2036, 2038, 2040, 2042, 2044, 2046, 2048, 2050, 2052, 2054, 2056, 2058, 2060, 2062, 2064, 2066, 2068, 2070, 2072, 2074, 2076, 2078, 2080, 2082, 2084, 2086, 2088, 2090, 2092, 2094, 2096, 2098, 2100, 2102, 2104, 2106, 2108, 2110, 2112, 2114, 2116, 2118, 2120, 2122, 2124, 2126, 2128, 2130				

ТРЕБОВАНИЯ БЕЗОПАСНОСТИ ТРУДА

1. Запрещается приступать к работе если:
рабочие не снабжены соответствующей спецодеждой, масками
и рукавицами;

рабочее место загромождено, залито маслом, краской, покрыто
снегом или льдом;

не проверена исправность инструмента, грузоподъёмных припо-
соблений и оборудования.
 2. Корпуса ремонтируемых вех должны быть надежно закреплены,
а ширина проходов между ними и другими конструкциями или строе-
ниями должна быть не менее 0,7 - 0,8 метра.
 3. При ремонте вех запрещается:

работать без противоударных очков и респираторах на
очистке от обрастания, коррозии и старой краски корпусов, кон-
струкций и якорных устройств вех, а также при работе с пневмо-
инструментом;

использовать и регулировать пневмоинструмент, оединять пылаки
пневмоинструмента, производить замену закрепляемой рабочей насад-
ки, браться руками за рабочие части и приближать их к телу если
на пневмоинструменте появится воздух.
 4. Запрещается производить сварочные работы если:

на расстоянии менее 16 метров от места производства работ
находится опасно материал;

место производство сварочных работ не оборудовано щитами из
негорючих материалов для защиты глаз от попадания сварочной дуги;

место производство сварочных работ не обеспечено достаточной
вентиляцией или покуриванием вытяжной вентиляцией;
 5. При окрасочных работах необходимо:

обеспечить вытяжную вентиляцию у до производителя покраски;

обеспечить рабочих рабочими местами если окраска произво-
дится кружевоющим гелем;

обеспечить рабочих защитными очками, защитной одеждой
и рукавицами любой рабочих со сплошными краями
и краями, оставленными другим производителем.

Оборудование, приспособления, инструмент и основные материалы

- І. СТАНДАРТИ**

 1. Свярдлов прообразователь или
сварочный трансформатор.
 2. Волшебство о рабочем магнитном по-
мощи 2,94 Мл (30кг/см²)
 3. Цепонпробивы отай
 4. Угольник для пропорции РДС.
 5. Чистящий кулъ О-126 м.л.
 6. Скребки плоские для отбора
 7. щетки проволочные ручные или
коханые изированы щетки
 8. Кирки для отбивки юльчиши
 9. Набор клюшек гибких плоских с
открытым зоном ИСТ 2839-80
 10. Кисти пылящие пакетные, филоновые,
щетинные по ГОСТ 10697-80

ІІ. КУКЛЫ 3 кг.
 11. Куклы, слоуприжки и круглые бойкомбыки.
 12. Пальчики лесные или газовые горячие
 13. Куклы резиновые пакетные
класса "Г" д - 12,6 см.
 14. Лупы 4-х кратного увеличения
 15. Кирготи изогнутые
 16. Куклы
 17. Куклы

ІІІ. ДЛЯ ОБРАЗОВАНИЯ МУСОРНЫХ

Onychium
Haw.
Vittaria
noctua
Chionophorus
meho
O2Hed
Radou
Sphaerularia
Sphaerularia
Schoprike

Изм. № 1 от 19.09.2013 г. в редакции изм. № 2 от 19.09.2013 г.

P 2852-007-003

卷之二

THE KAPITAN'S HORN

HISTORIUS

ДВА РОССИЙСКИХ ЧЛЮЧАЯ М-6,6 И К-5,0

TEIGWIL PLMOIT

ПЕРИОДИЧЕСТВО ТО (РЕМОНТА)

штатоводится один раз в год

Общие сведения

Исполнители

Подготовка рабочего места

Выполнение работы по операциям

КРАТКОЕ СОДЕРЖАНИЕ РДБОТЫ

Коротлии пошли очертки от коррозии смазывающего вещества, лобзящись логкого скотыжени штыря при приворачивании. При необходимости устраниют иноси и рыме лкоря путем наплавки металла электродуговой сваркой до номинального диаметра с несущей зачисткой. Если зумпукомистоуда I III, то устраниют поверхность и отражатель. Проверят искаженность извилины ориентироки глубиной, при этом проверяется гранулометрическая доля быть в пределах $30 \pm 0,5\%$. Устранить повреждения на тонкостенной юли заменить со. Проводят штотицеские испытания корпуса в ходе испытаний определенность сята очищенных воздухом при давлении 29,1 кПа ($0,05 \text{ кг}/\text{см}^2$)

Допускаемая норма падения сжатого воздуха (избыточного давления) в точечную оценку не должна превышать 5% от первоначального давления. Проводят испытания локально цепи пробной нагрузкой на испытательном стане (один раз в три года). При отсутствии испытательного стана изношенные участки цепи опровергают по минимальному диаметру звеньев цепи в местах наибольшего износа.

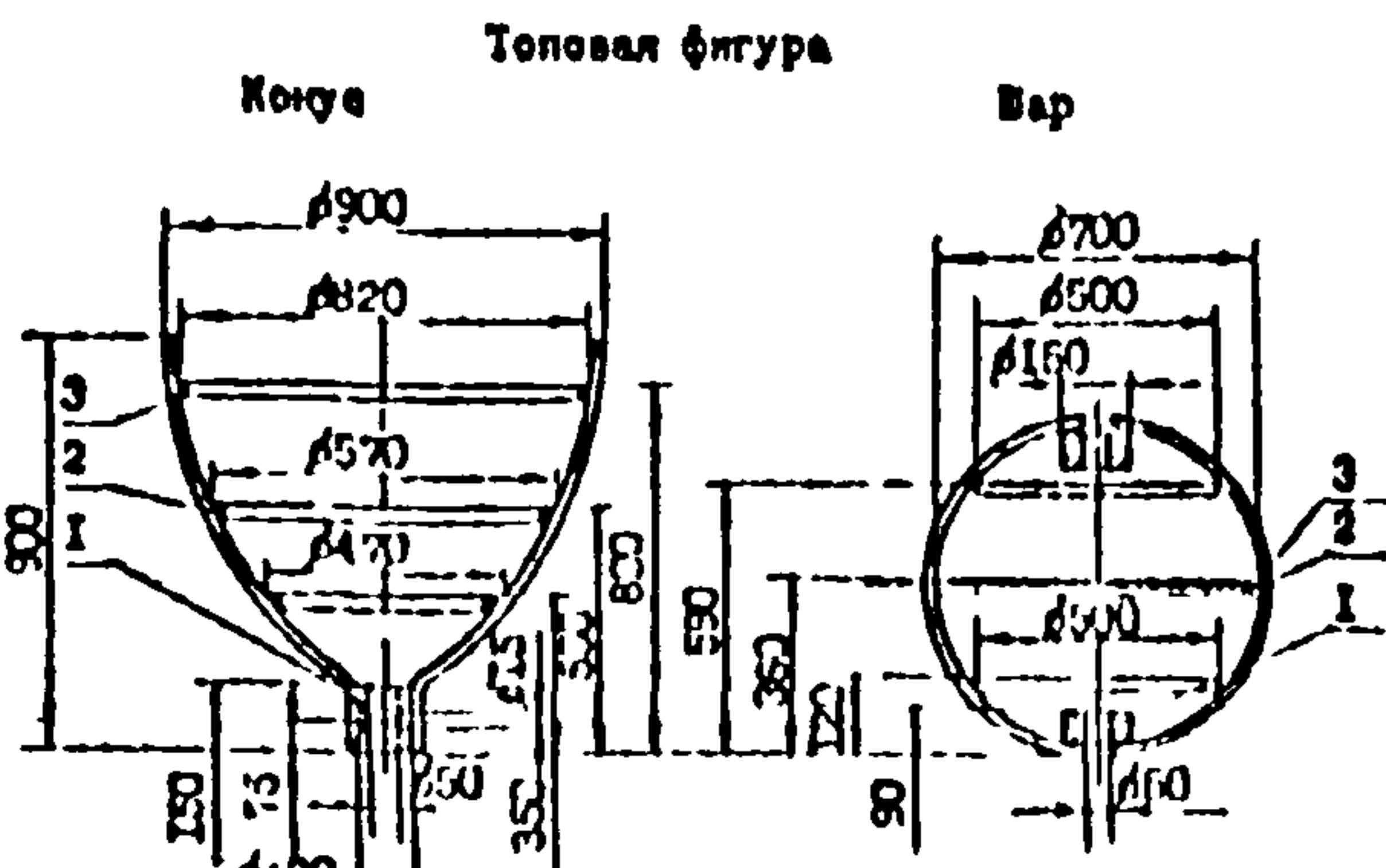
зводят почву в ящиках наивысшего износа. Информацию о почве приведены в табл. Приступают к окраинам работам. При этом на открытых участках следует приступить не позже, чем через 6 ч после подсыпки поверхности, а в закрытых почвенных — не позже, чем через 24 часа. При необходимости этих сроков поверхности должны быть вторично осмотрены и при обнаружении раковин и загрязнений они должны быть перед грунтовкой дополнительно очищены, протерты и проопущены. После этого поверхность почвы грунтуются. Загрунтованную поверхность выдерживают до полного высыхания. После этого окраиняются подголия часть почвы. В последнюю очередь окрашивают недренированные прутья почвы в шестичный цвет и запи-

водную часть вожи в шатком цвете в зависимости от назначения вожи. Для грунтовки и окраски вожи должны быть использованы лакокрасочные материалы согласно табл.

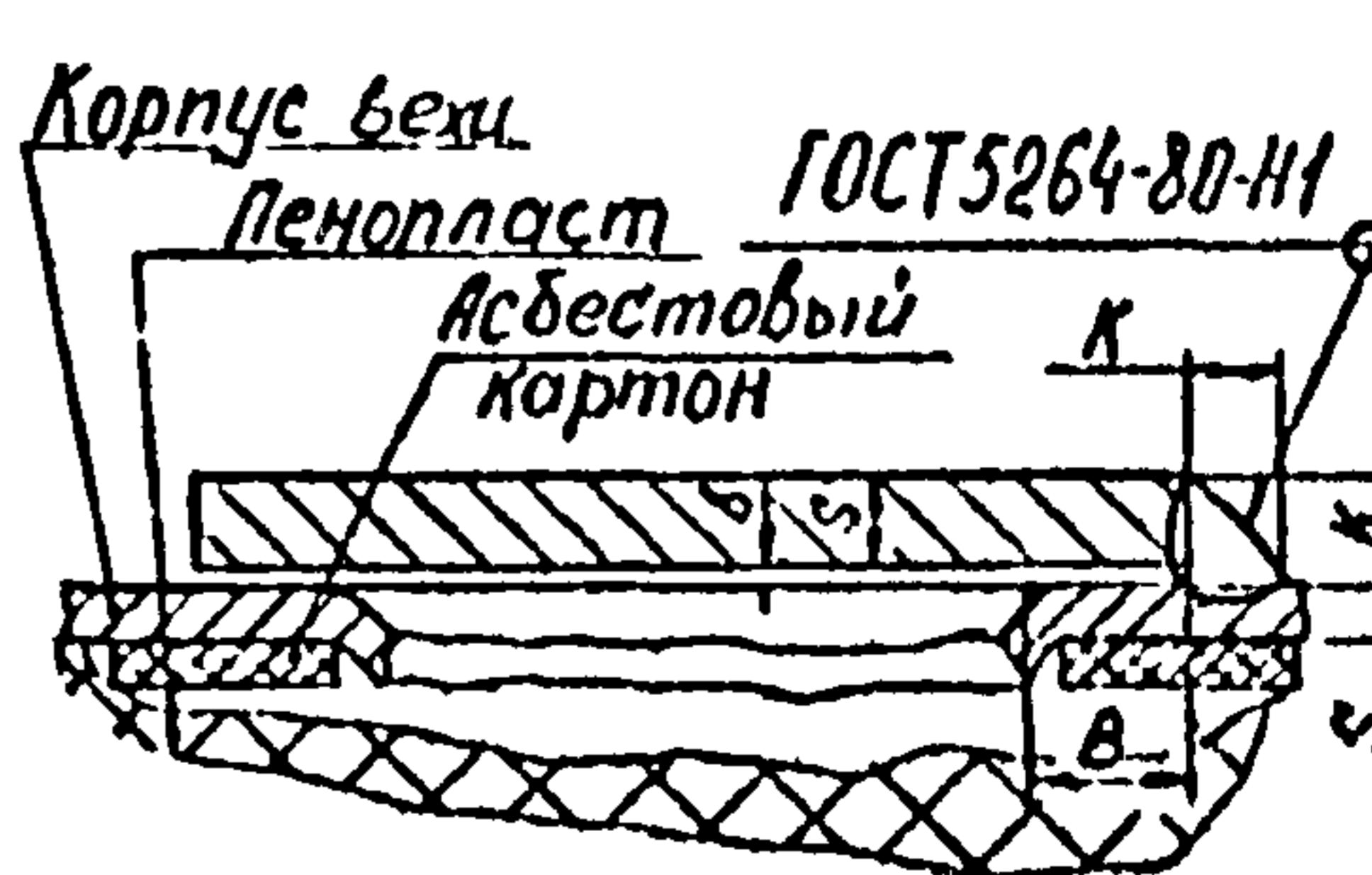
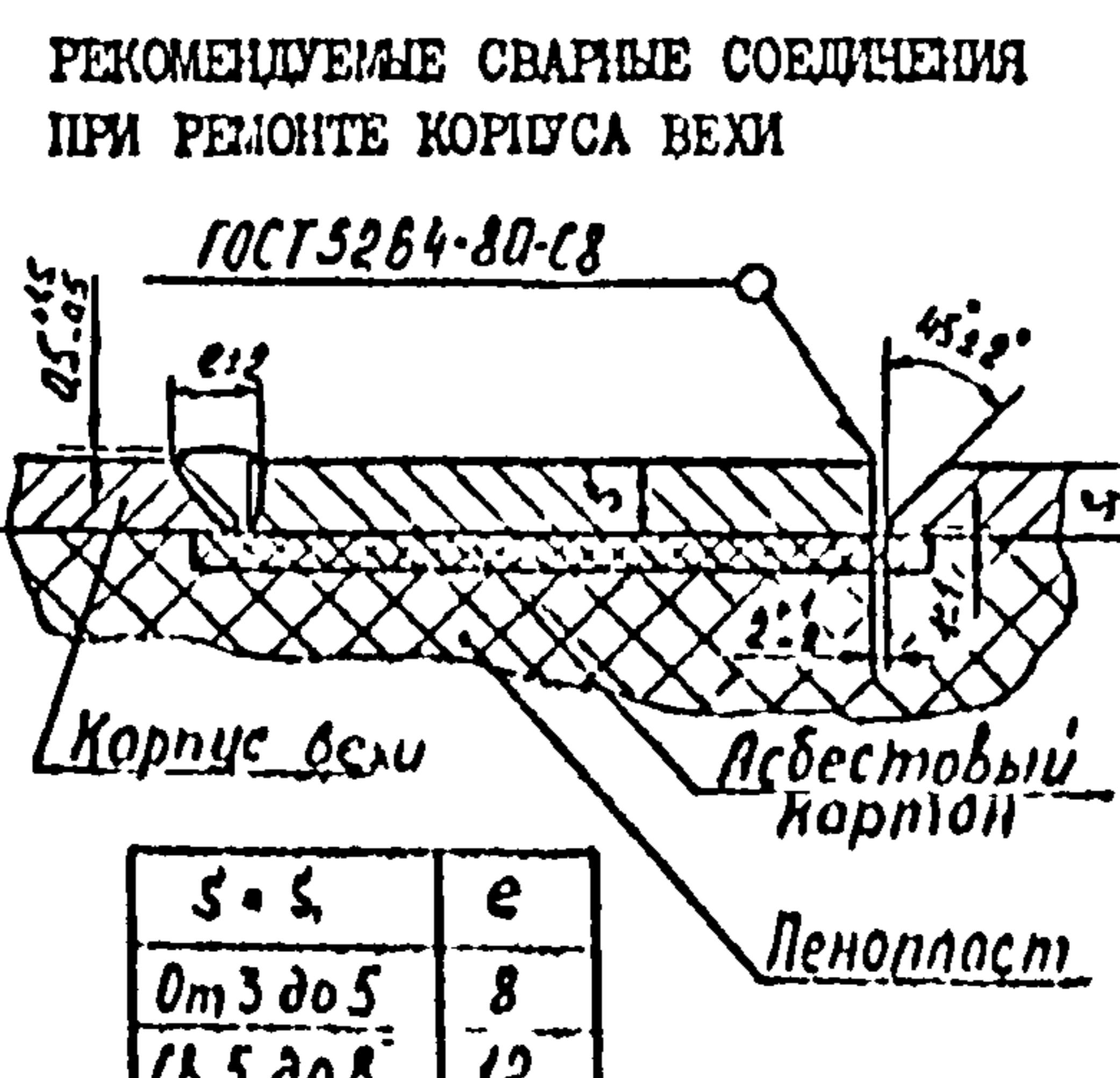
Всё это и многое другое
входит в комплектацию моста.

Оборудование, приспособления, инструмент и основные материалы

19. Яйт-онирит или растворитель РДВ
20. Солицал онитотигоский или УС
(соли кум жириш)



1 - [Answers](#) | 2 - [Solutions](#) | 3 - [Values](#)

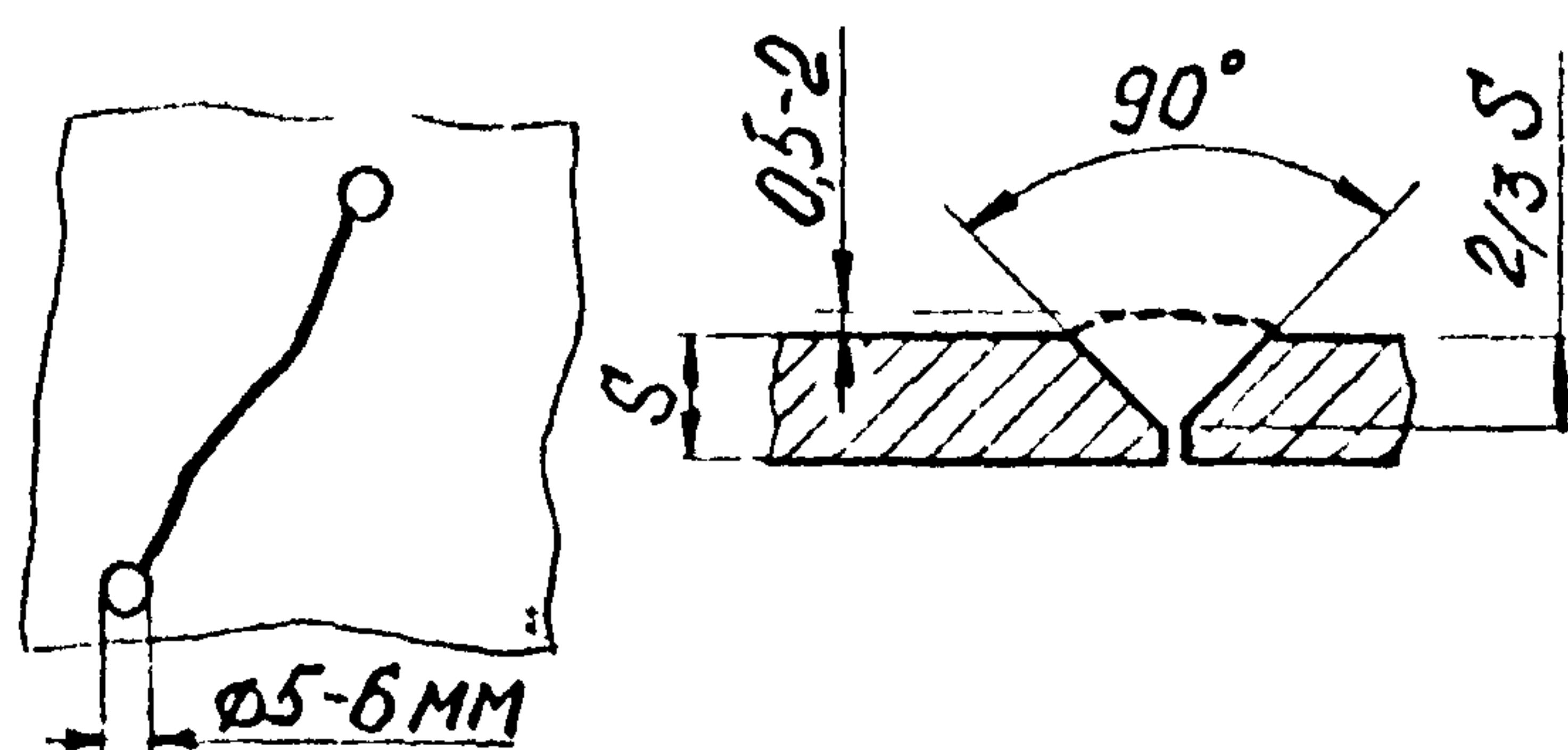


S	B	Номин.	Предотвр.
0m2 005	3-20	0	+1,0
26.5 do 10	8-40	0	-15

Сварку виконувати доктородані типу
Д42А-Ф марки УОНІІ із/43 ГОСТ 9467-75

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 накернить центр под отверстие на расстоянии 10мм от видимой границы трещины по линии её направления, сверлить сверлом диаметром 5-6мм на проход);

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

Трещины завариваются ручной электродуговой сваркой электродами типа Э42А-Ф марки УОН1 I3/45 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 устраняются:

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 $R10$

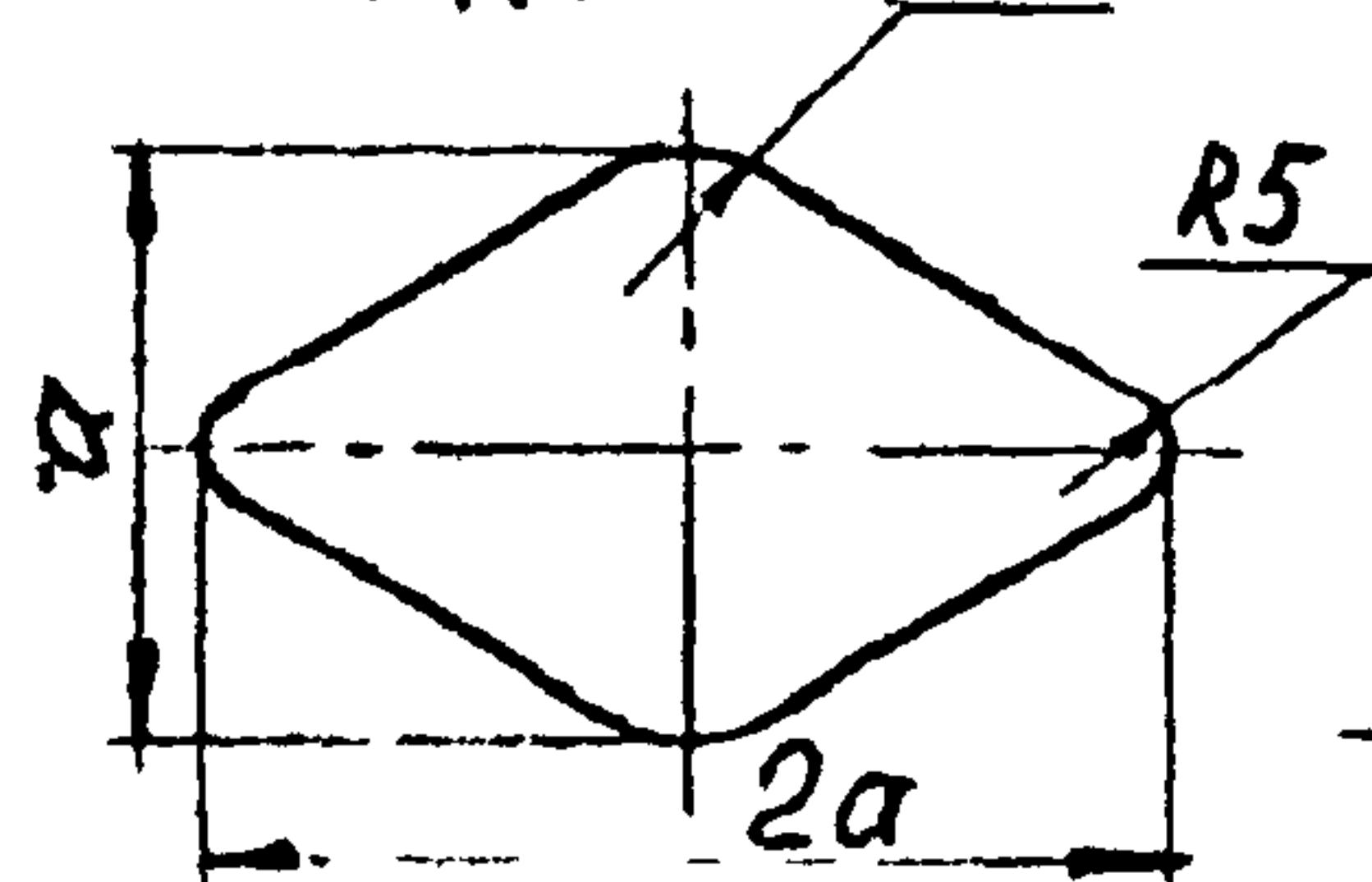
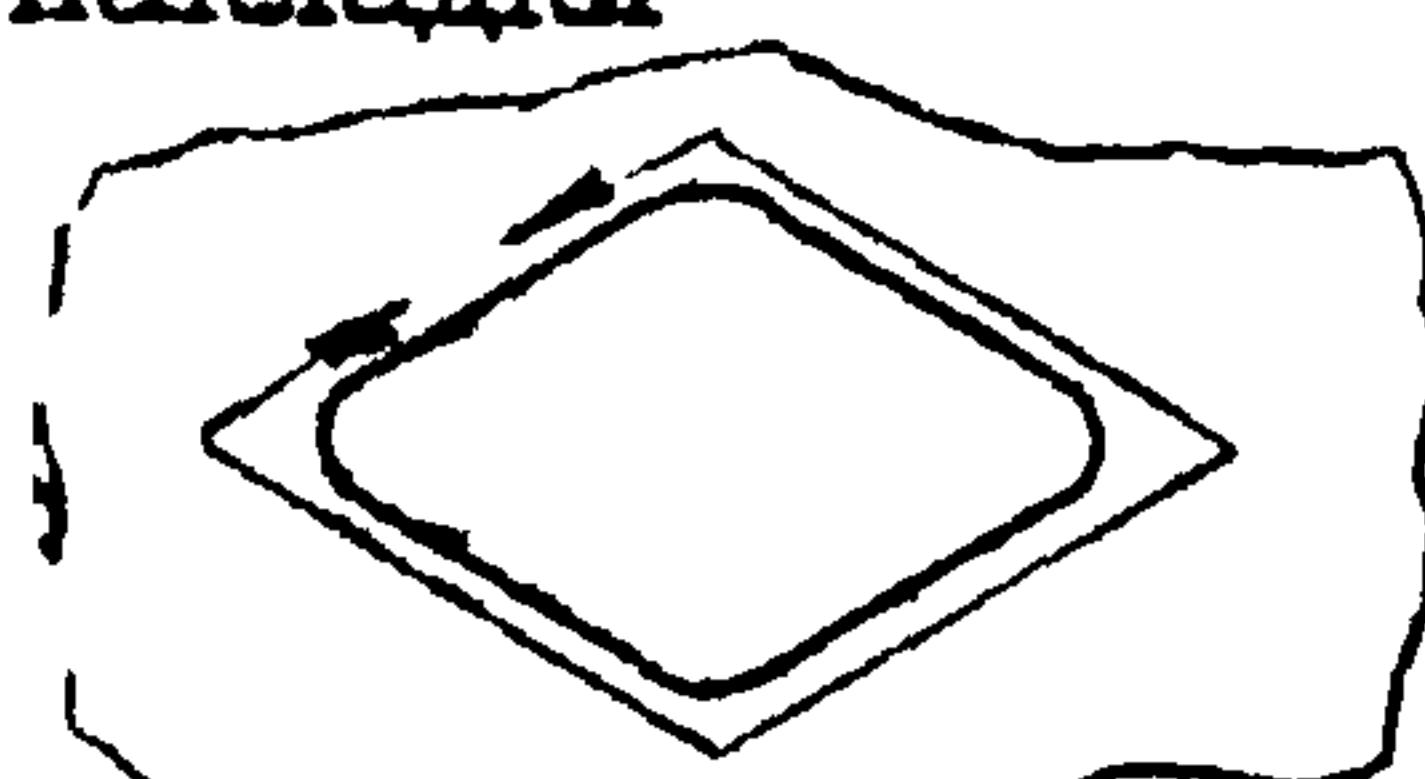
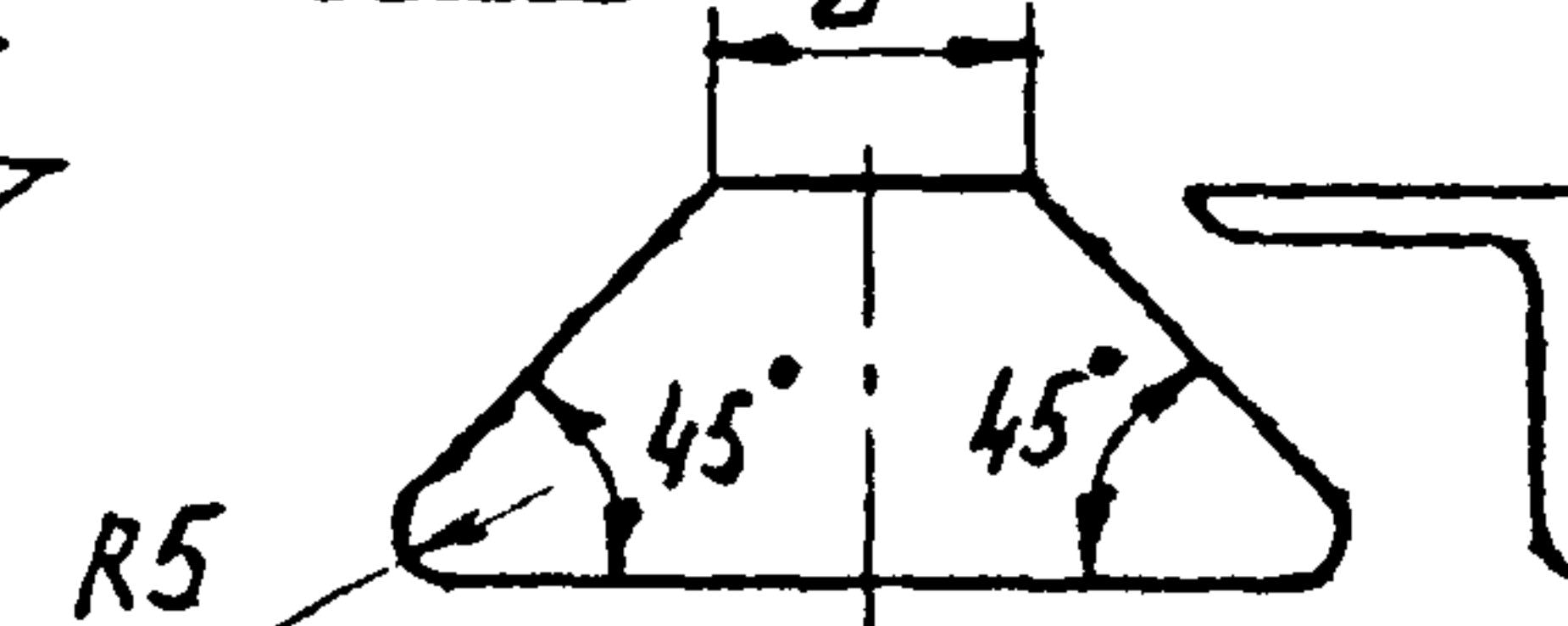


Схема приварки ромбовидной накладки



Размеры и форма усиливающей накладки из угловой стали



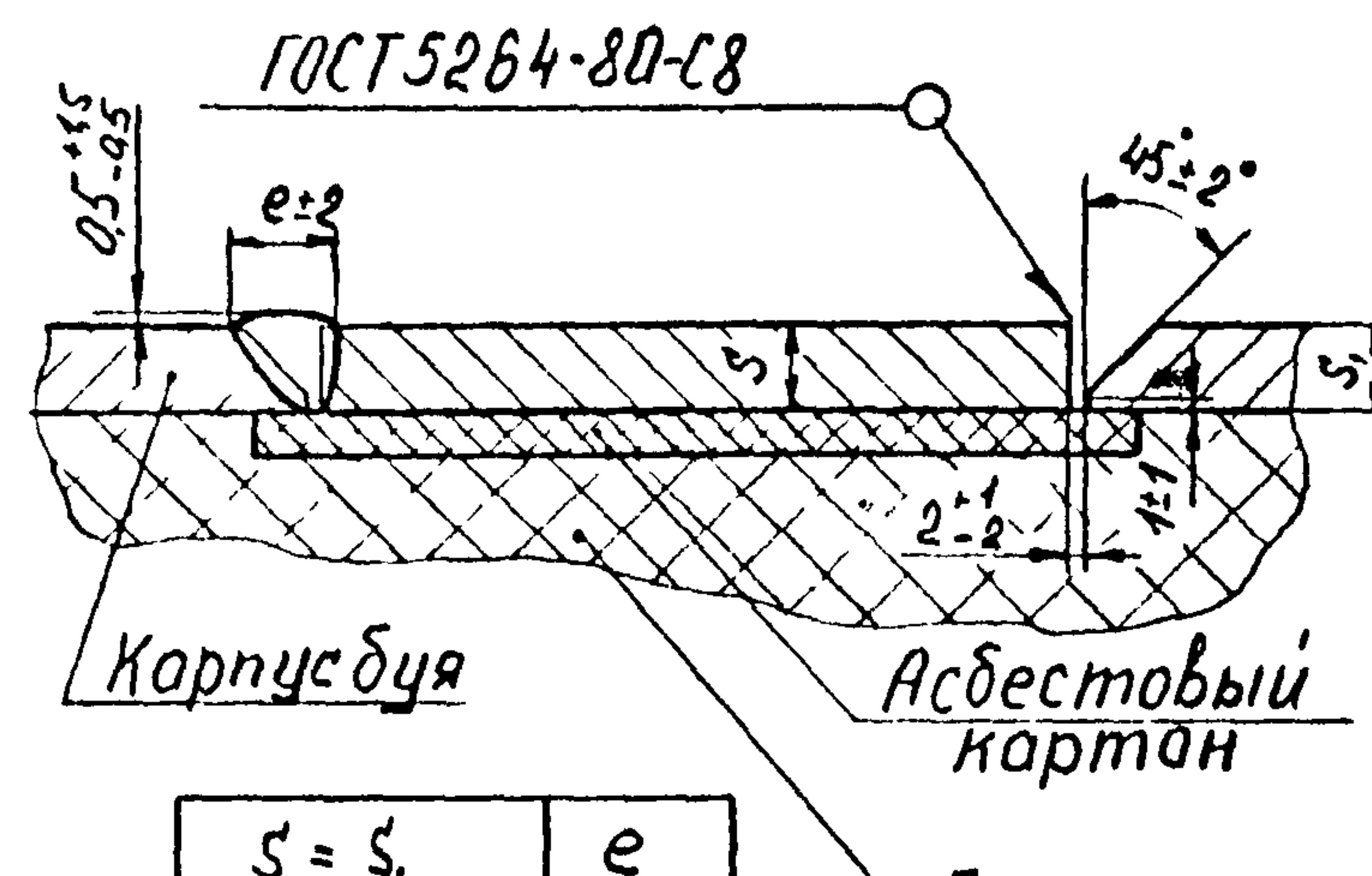
Накладку из угловой стали приваривать прерывистым швом в направлении от середины к краям

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

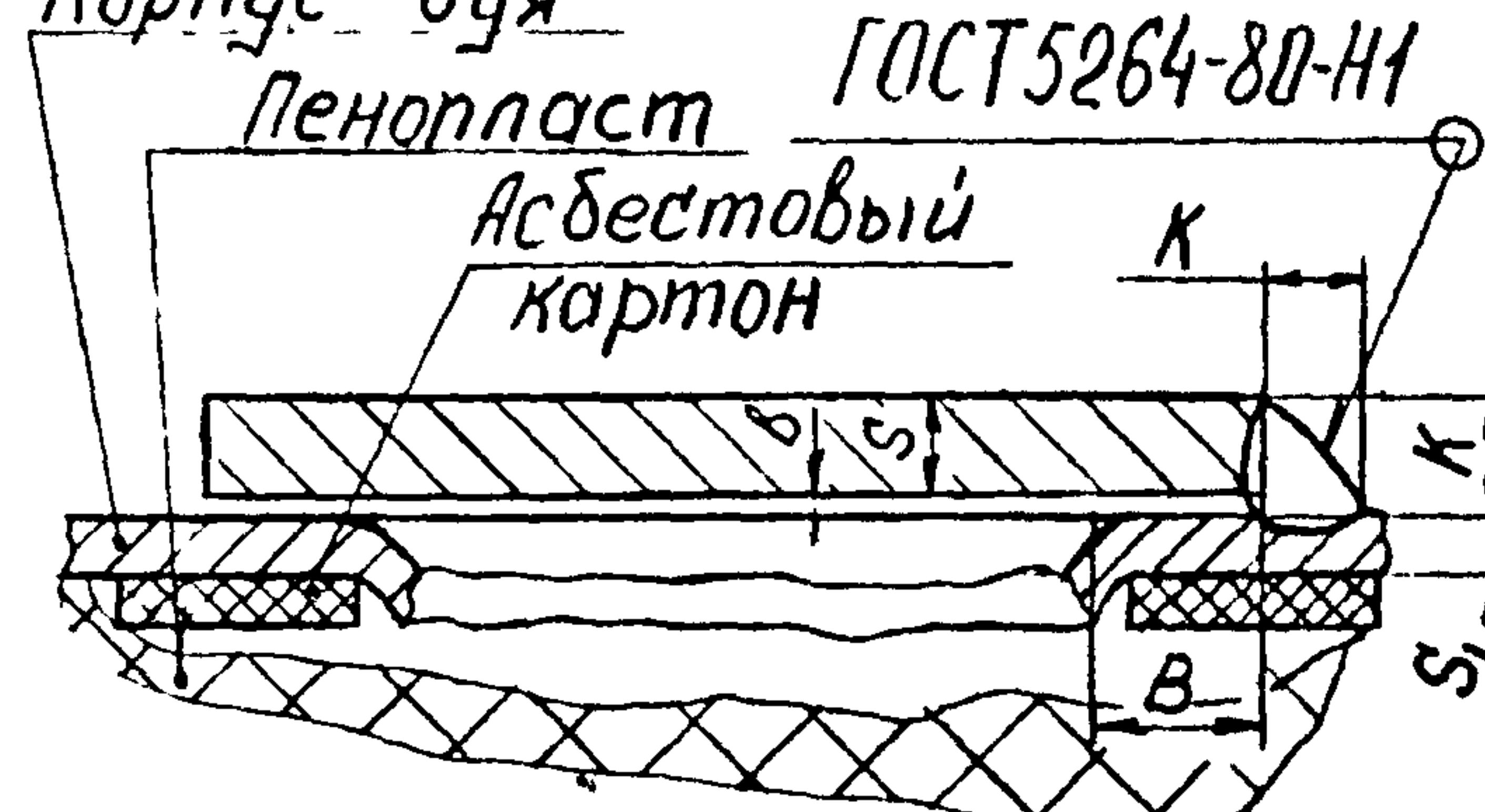
РЕКОМЕНДУЕМЫЕ СВАРНЫЕ СОЕДИНЕНИЯ

ПРИ РЕМОНТЕ КОРПУСА БУЯ



$S = S_1$	e
От 3 до 5	8
С 5 до 8	12

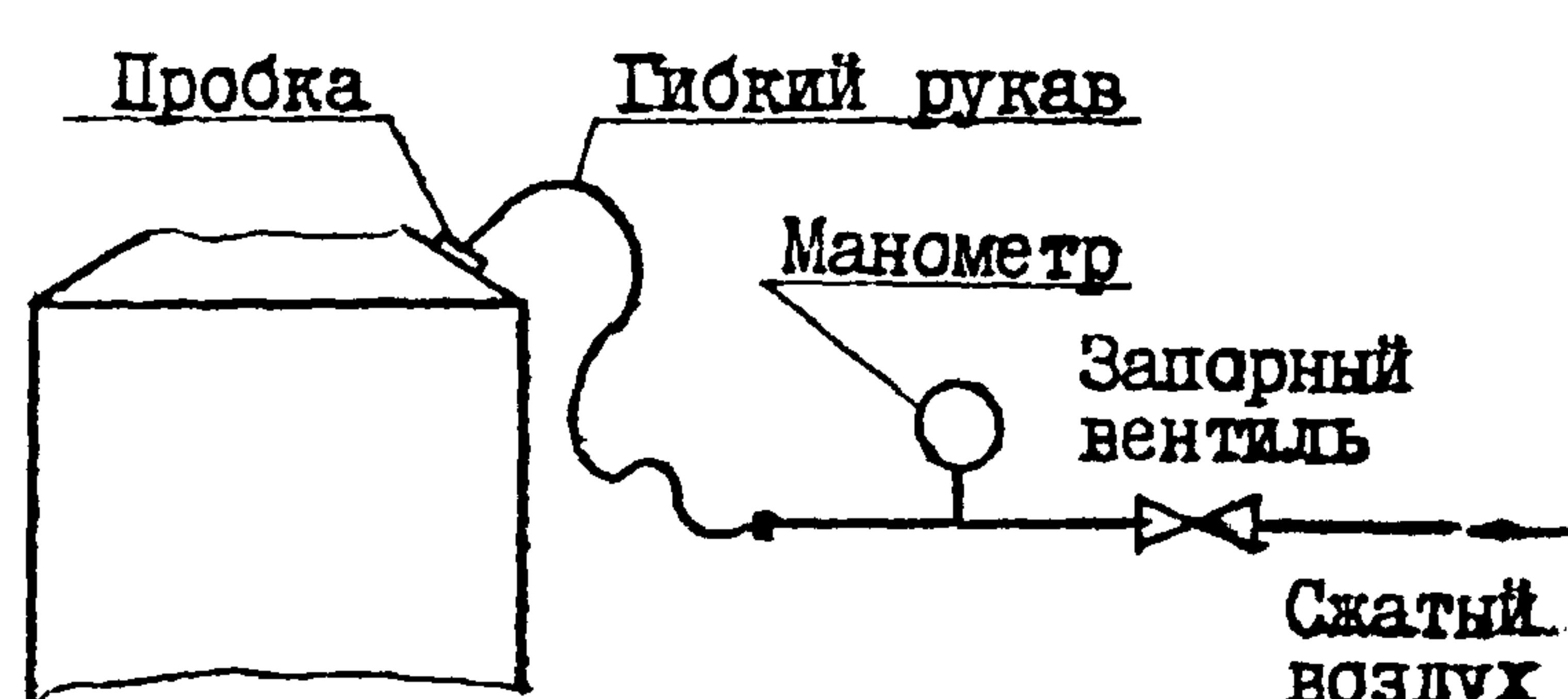
Корпус буя



S	B	e	Номин.	Пред откл.	
От 2 до 5	3-20		0	+1,0	$S \geq 2$
С 5 до 10	8-40		0	+1,5	

Сварку выполнить электродами типа Э42А-Ф марки УОН1 I3/45 ГОСТ 9467-75

СХЕМА ПНЕВМАТИЧЕСКИХ ИСПЫТАНИЙ КОРПУСА ППЗ 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 1ч. не должно превышать 5% от первоначального испытательного давления

СПРАВОЧНАЯ ИНФОРМАЦИЯ К ТЕХНОЛОГИЧЕСКОЙ КАРТЕ № 57-61

Технологические схемы окраски поверхностей плавучих предсторожительных знаков

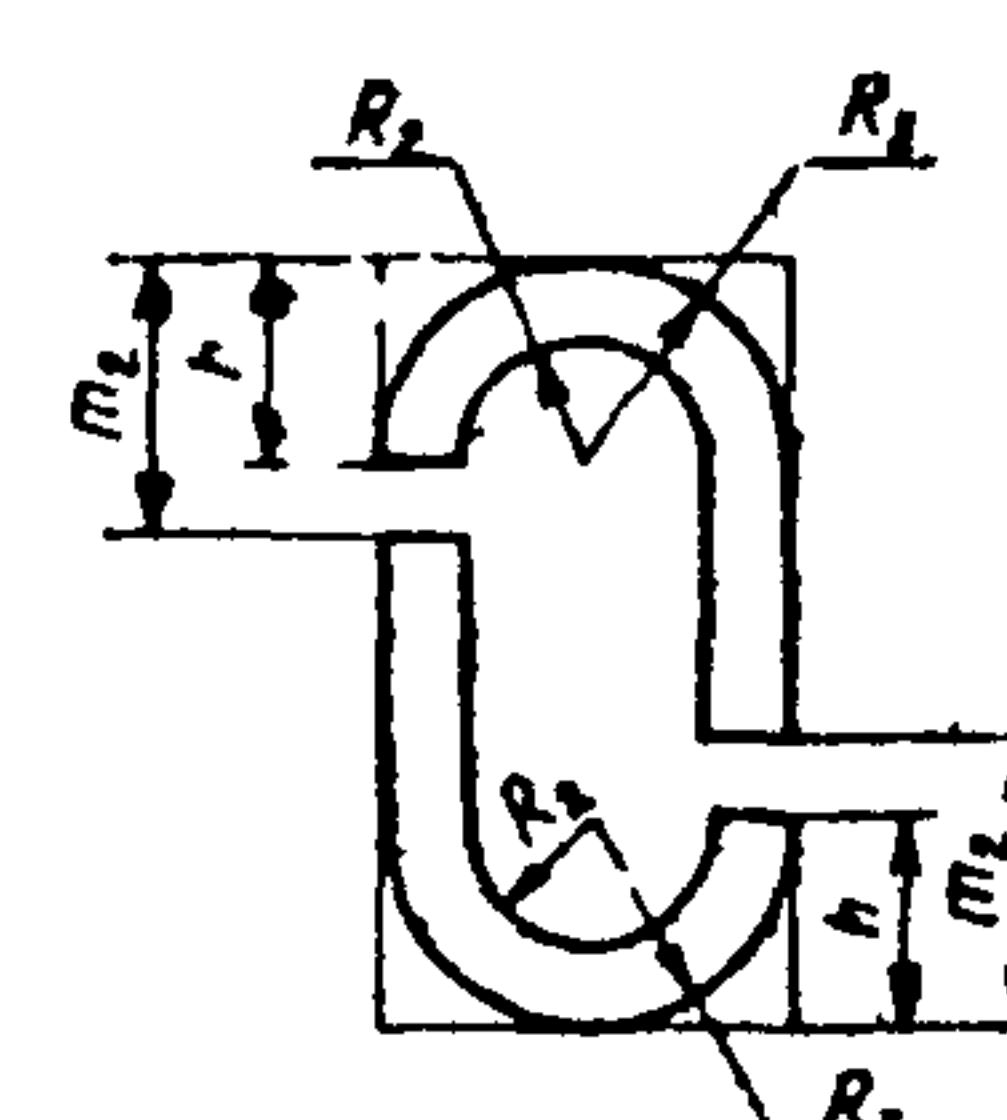
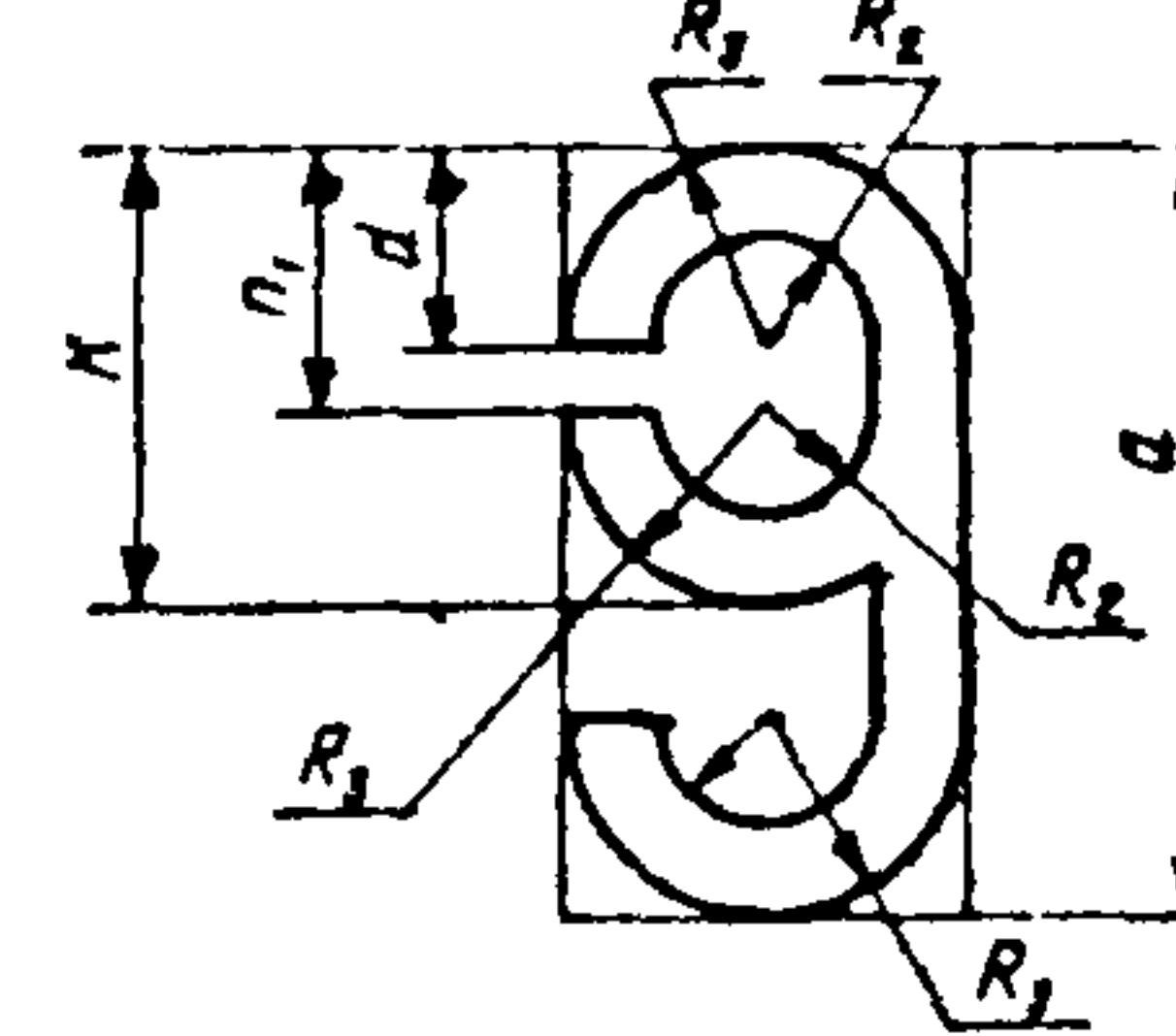
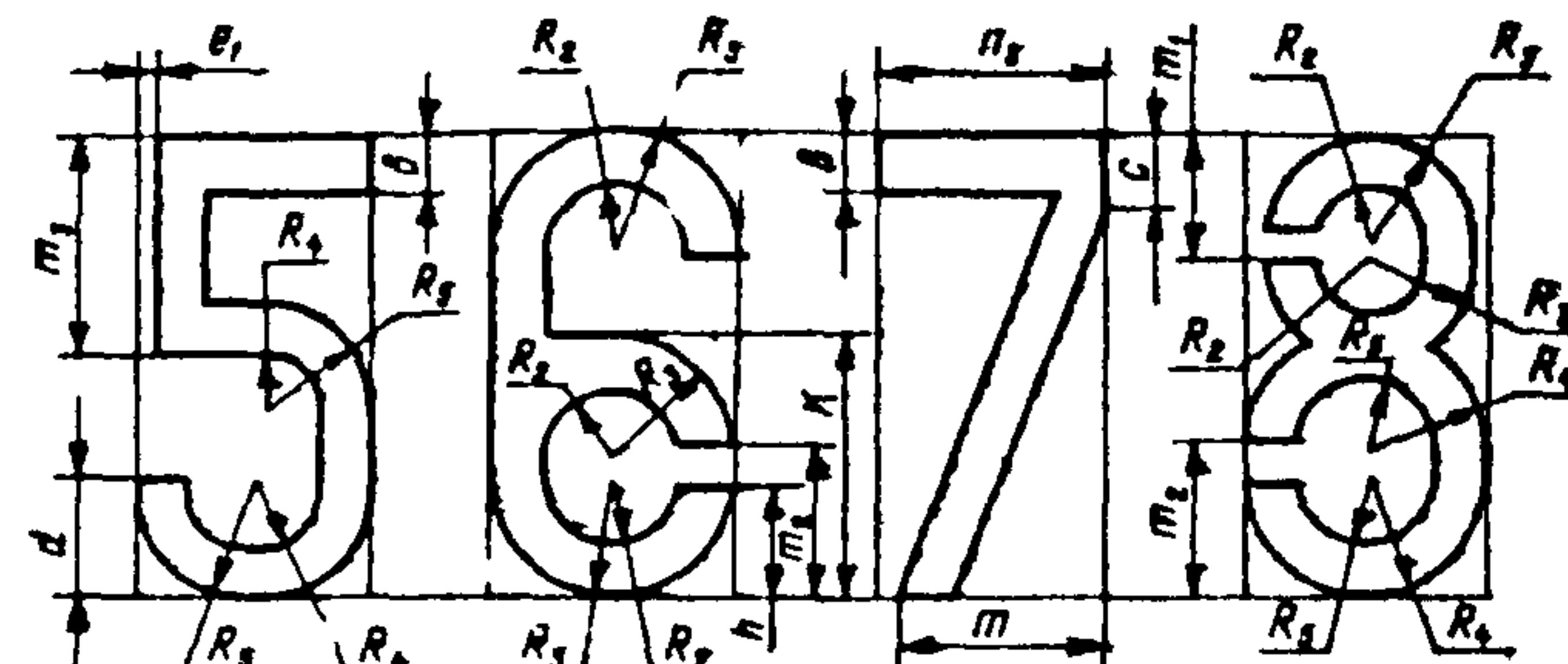
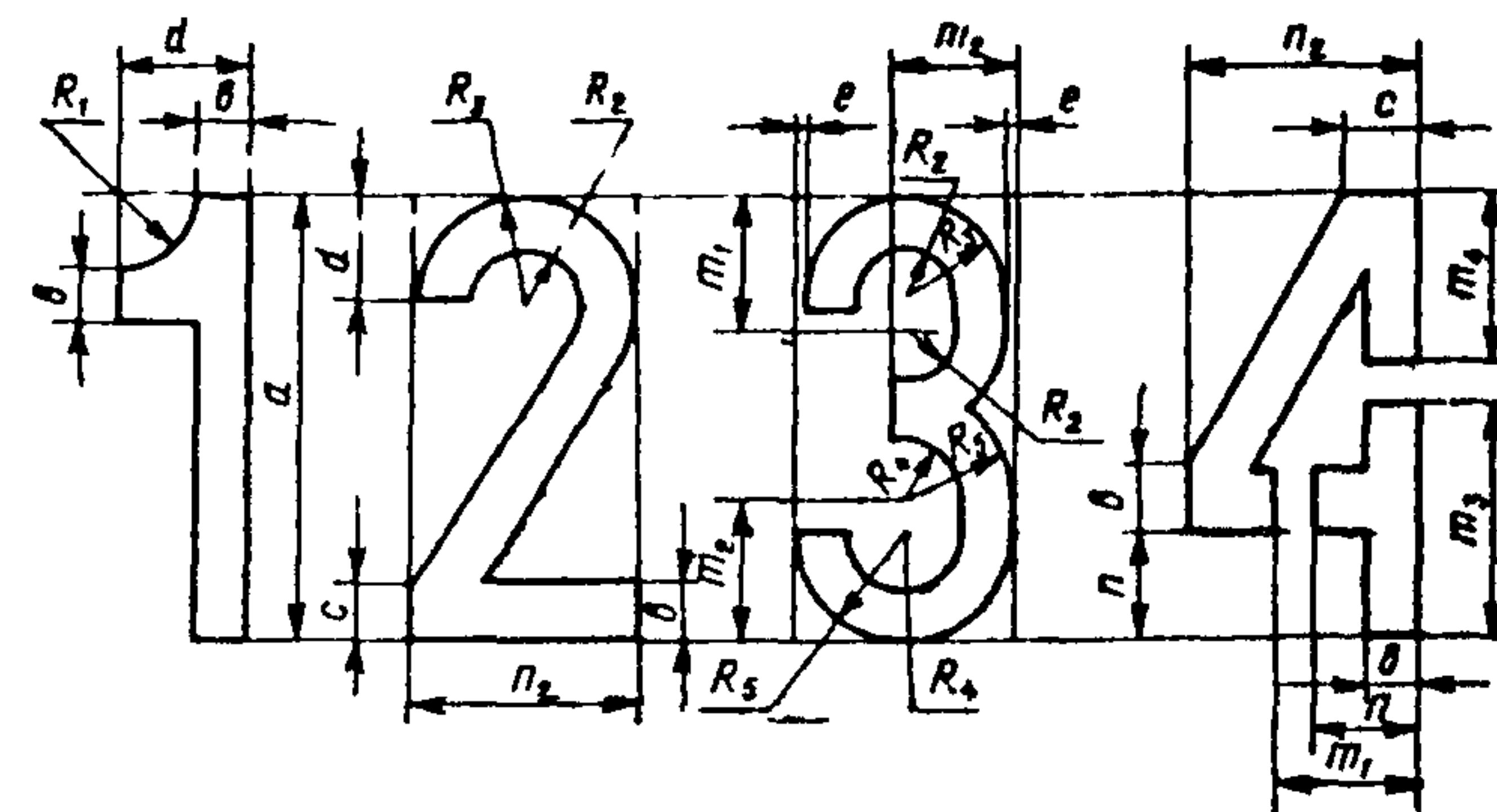
Окрашиваемая поверхность	Марка материала		Стандарт, ТУ	Цвет	Количество слоев при нанесении	
	грунта	краски или эмали			на металле	на старую краску
Подводная наружная часть (ВЛ-02) на-(ВЛ-023)	ЭКЖС-40	OCT 5.9566—74	По норме	4 2—4		
	ХВ-5153*	ТУ 6-10-1520—75	>	2 2		
	или ХВ-5151*	ТУ 6-10-835—76	>	2 2		
	или ХС-79*	ТУ 6-10-1205—76	>	2 2		
	ВЛ-02	ГОСТ 12707—77	>	1 1		
	ЭП-755	ТУ 6-10-717—75	>	4 1—2		
	или ЭШЭЛ	OCT 5.9566—74	>	3 1—2		
	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		
Надводная наружная часть (корпус, надстройка, ФЛ-03К ка, трап, РЛП, или номерной щит, № 83 шест, топовая фигура)	ВЛ-02 (ВЛ-023)	ГОСТ 12707—77	По норме	1 1		
	ХС-527	ТУ 6-10-710—79	Белый	2 1		
	или ХС-510	ТУ 6-10-844—76	Черный	2 1		
	ЭФ-065	ГОСТ 9109—81	Красный	2 1		
	ПФ-167	РД 31.58.02—82	Белый	3 1—2		
	или МС-17	ТУ 6-10-741—79	Черный	3 1—2		
	или ПФ-115	ГОСТ 6465—76	Белый	3 1—2		
	или ХВ-124	ГОСТ 10144—74	Красный	3 1—2		
	ФЛ-03К	ГОСТ 9109—81	Зеленый	3 1—2		
	или ГФ-020	ТУ 6-10-1642—77	Черный	3 1—2		
Надводная наружная часть (корпус, надстройка, трап, РЛП, номерной щит, № 83 шест, топовая фигура)	AC-071	ТУ 6-10-1020—79	Белый	2 1—2		
	Дневная флюресцентная эмаль АС-554 кистевая	ТУ 6-1 Оранжево-79	красный	2 1—2		
	ВЛ-02	Лак АС-528 кистевой	Красный	2 1—2		
	или АК-069	ТУ 6-10-774—79	Бесцветный	2 1—2		
	AC-599	ГОСТ 12707—77	По норме	1 —		
	или АС-131	OCT 6-10-401—76	>	1 —		
	Дневная флюресцентная эмаль АС-554	ТУ 6-10-849—75	Белый	2 1—2		
	Лак АС-528	ТУ 6-10-896—75	>	2 1—2		
	или АС-131	ТУ 6-10-772—79	Оранжево-красный	3 1—2		
	или АС-554	ТУ 6-10-774—79	Красный	3 1—2		
Внутренняя поверхность корпуса	ЭКЖС-40	OCT 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	РД 31.58.02—82	>	3 1		
	ВЛ-02	ГОСТ 12707—77	По норме	1 1		
Внутренняя поверхность пенала (ВЛ-023) буя (вариант с электрооборудованием)	ЭП-755	ТУ 6-10-717—75	>	3 1		
	или ЭШЭЛ	OCT 5.9566—74	>	3 1		

Окрашиваемая поверхность	Марка материала		Стандарт, ТУ	Цвет	Количество слоев при нанесении	
	грунта	краски или эмали			на металле	на старую краску
Внутренняя поверхность пенала 40 буя (вариант с ацетиленовым обогреванием)	ЭЖКС-40 или ЭФ-065	ГОСТ 9109—81	По норме	4 1—2		
	ФЛ-03К	ТУ 6-10-1435—78	>	3 1		
	ПФ-115 или ПФ-167	ГОСТ 6465—76	Белый	3 1—2		
		ТУ 6-10-741—79	>	3 1—2		
Якорная цепь и якорь	Лак каменноугольный «морской» (Л)	ГОСТ 1709—75	Черный	2 1		
Балластные кольца	Лак каменноугольный «морской» (Л)	ГОСТ 1709—75	Черный	2 1		
	ЭКЖС-40	ГОСТ 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.

Примечания: 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



Размеры, мм

Номер шрифта	a	b	c	d	e	e ₁	k	m	m ₁	m ₂	m ₃	m ₄	n	n ₁	n ₂	n ₃	h	R ₁	R ₂	R ₃	R ₄	R ₅
360*	360	50	65	100	5	10	220	150	110	120	170	165	80	125	190	180	95	50	40	90	45	95
250**	250	30	30	75	4	8	170	90	75	90	120	115	60	95	120	120	75	45	30	60	45	75

* Цифры шрифтом 360 наносят на номерные щиты морских и канальных больших буев, а также на корпуса ледовых буев.

** Цифры шрифтом 250 наносят на корпуса канального среднего и канального малого буев, а также на номерные щиты и корпуса вех.

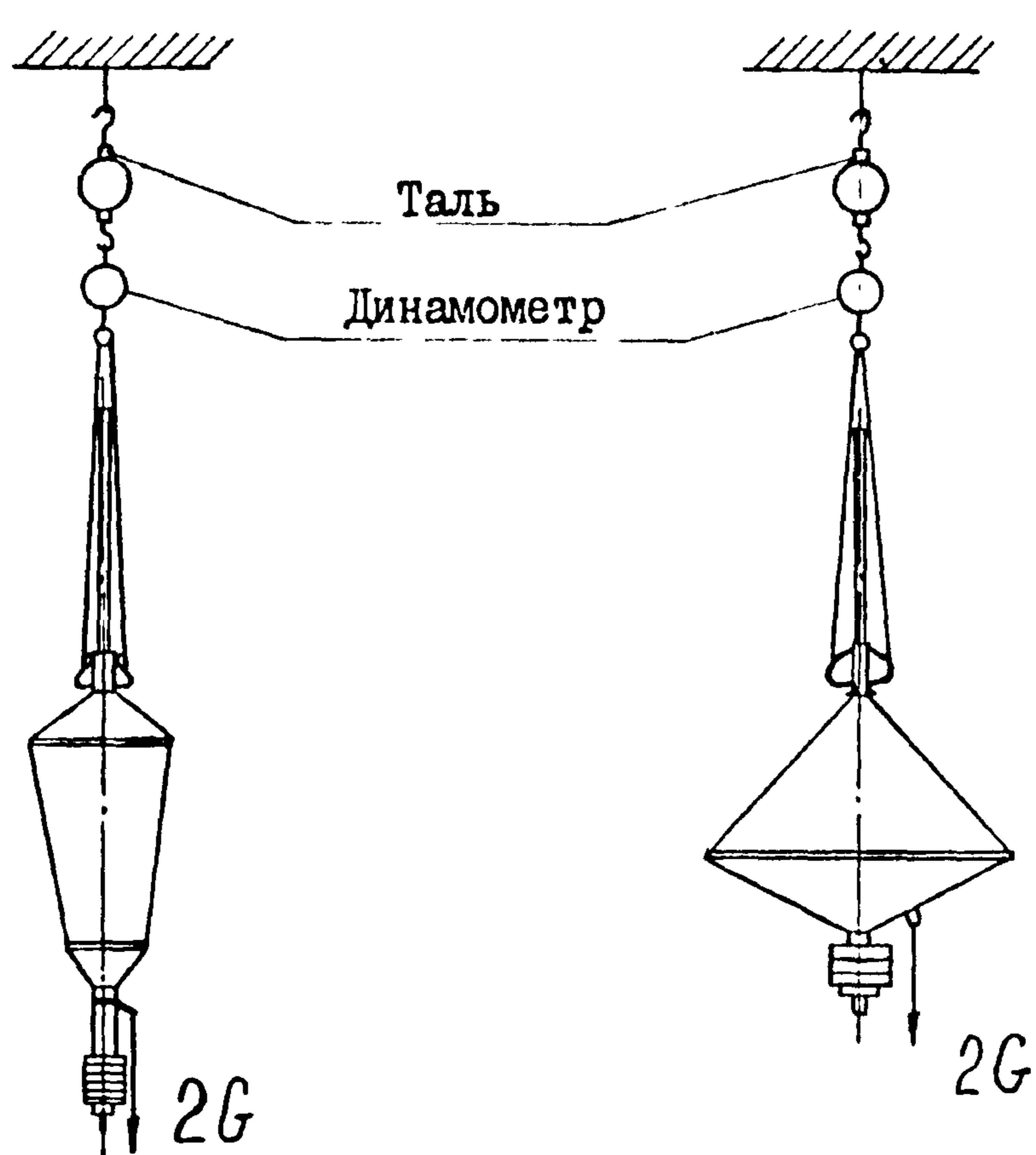
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
------	------	----------	-------	------

P 2852-007-003

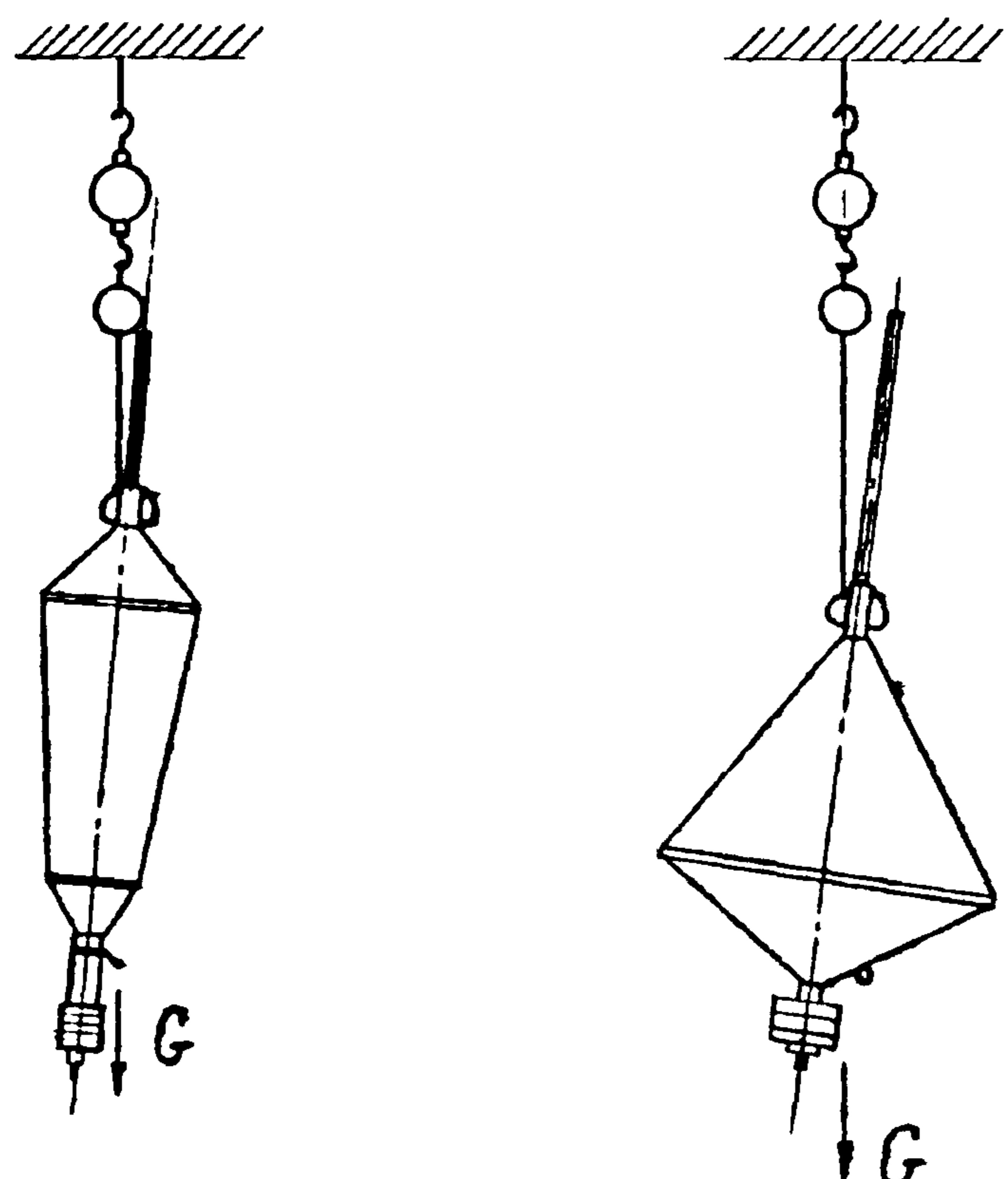
Лист
131

СПРАВОЧНАЯ ИНФОРМАЦИЯ К ТЕХНОЛОГИЧЕСКОЙ КАРТЕ № 60

ПРИНЦИПИАЛЬНАЯ СХЕМА ИСПЫТАНИЯ
ЯКОРНОГО РЫМА ПРОБНОЙ НАГРУЗКОЙ



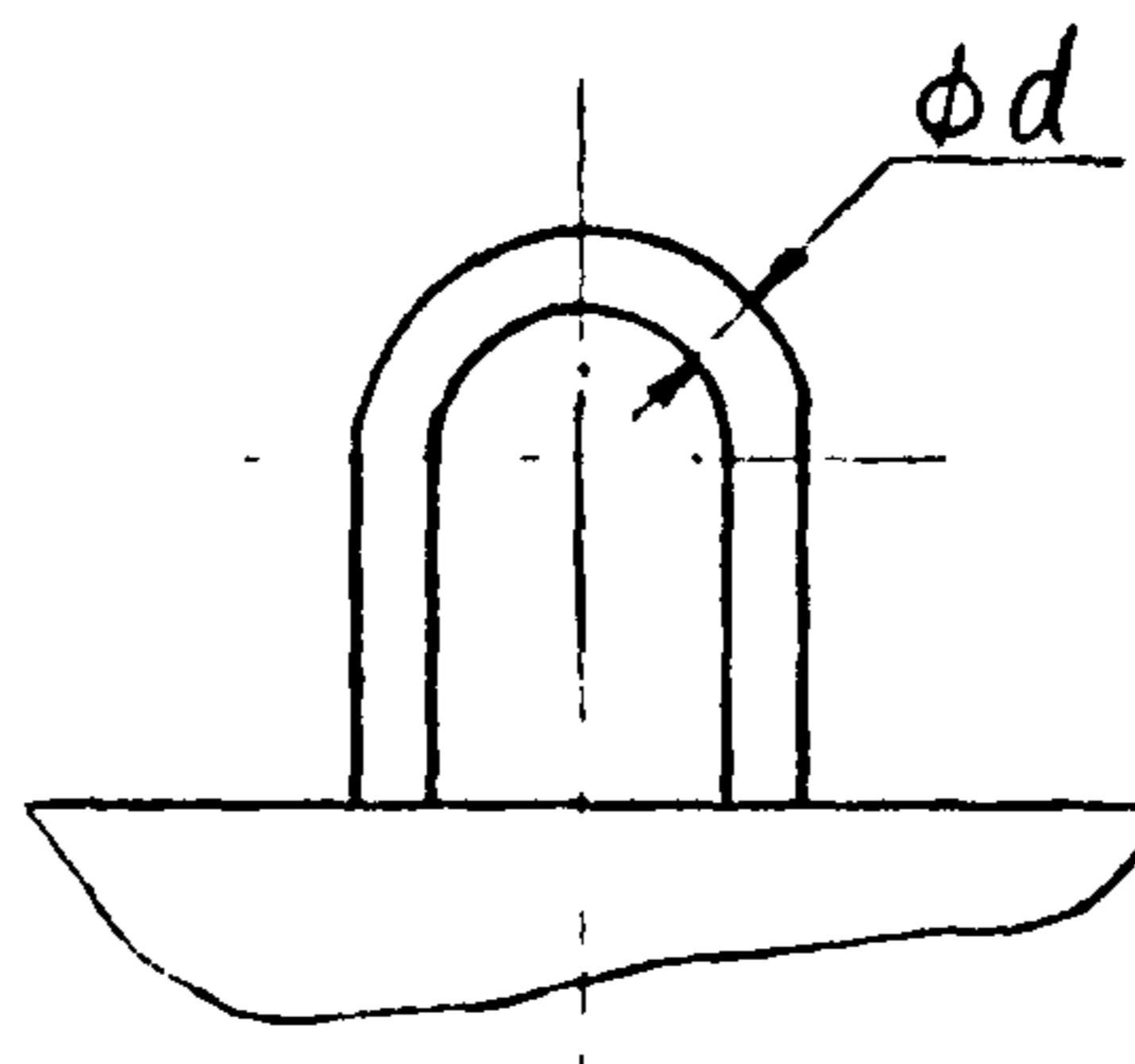
ПРИНЦИПИАЛЬНАЯ СХЕМА ИСПЫТАНИЯ
ПОДЪЁМНОГО РЫМА ПРОБНОЙ НАГРУЗКОЙ



ПРОБНЫЕ НАГРУЗКИ ДЛЯ ПОДЪЁМНЫХ
И ЯКОРНЫХ РЫМОВ ВЕХИ ПРИ ИСПЫТАНИЯХ

Тип вехи	Масса вехи, кг	Пробная нагрузка, кН
М-6,5	430	8,6
К-5,0	370	7,4

ПРЕДЕЛЬНЫЙ ИЗНОС РЫМА ЯКОРЯ



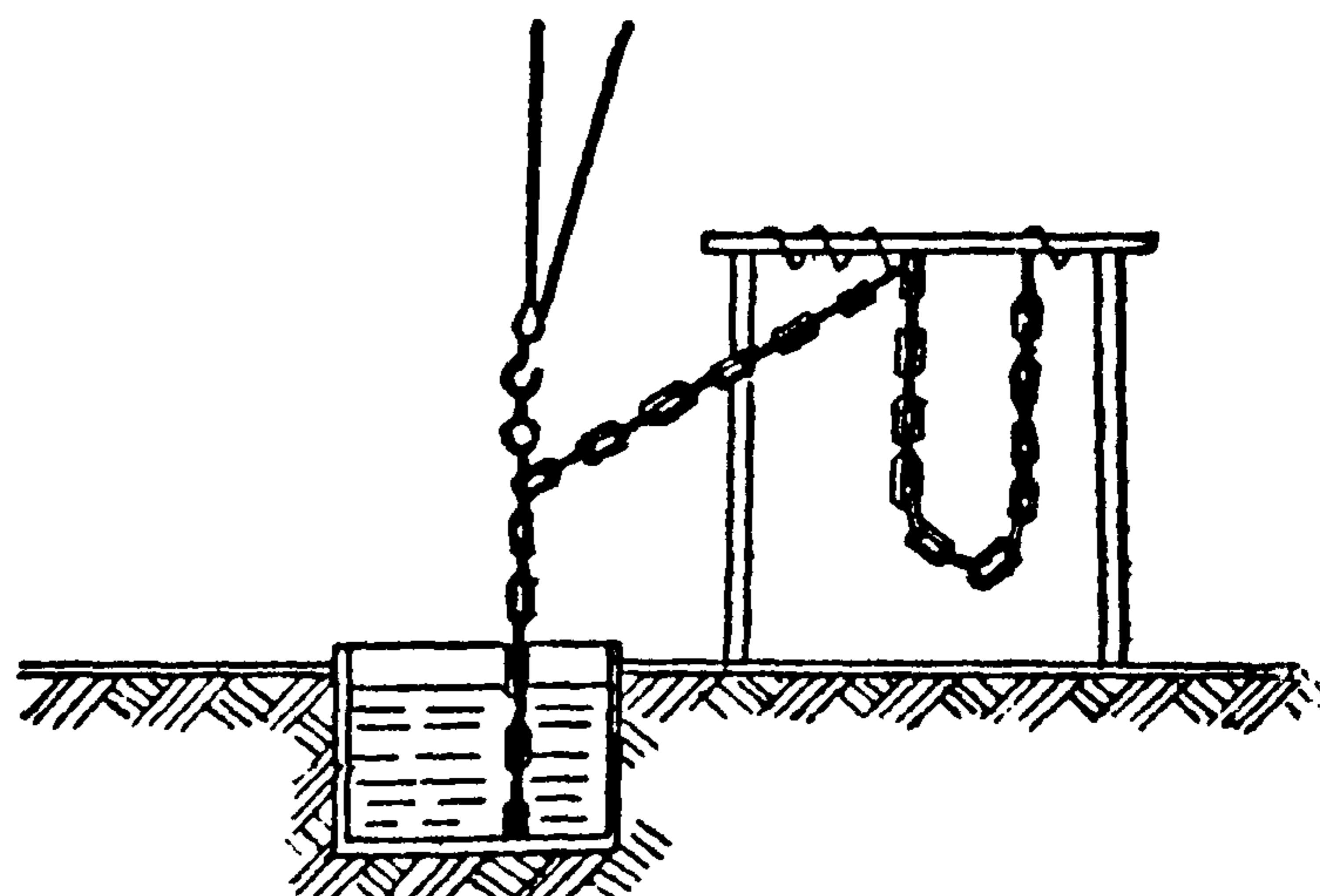
Начальный диаметр рима, мм	Минимальный диаметр рима в местах наибольшего износа, мм
25	22
30	27

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
16	13,5	<u>77(109)(-)</u> 48	<u>109(153)(-)</u> 96
17,5	14,5	<u>91(130)(-)</u> 58	<u>130(183)(-)</u> 116

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

ОКРАСКА ЯКОРНОЙ ЦЕПИ ОКУНАНИЕМ



Изм. №	Подп. и дата
Взам. изм. №	Инов. подп. и дата
Изм. №	Подп. и дата