

Формат	Зона	Поз.	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	Кол.	Примечание
				<u>Документация</u>		
А2			K006.0392.04.000СБ	сборочный чертеж		
				<u>сборочные единицы</u>		
А4	1		K006.0392.04.100	секция центральная	1	
А4	2		K006.0392.04.200	секция боковая	2	

Изм. № докум. Подпись и дата

Взам. инв. №

Изм. № докум. Подпись и дата

Изм. № докум. Подпись и дата

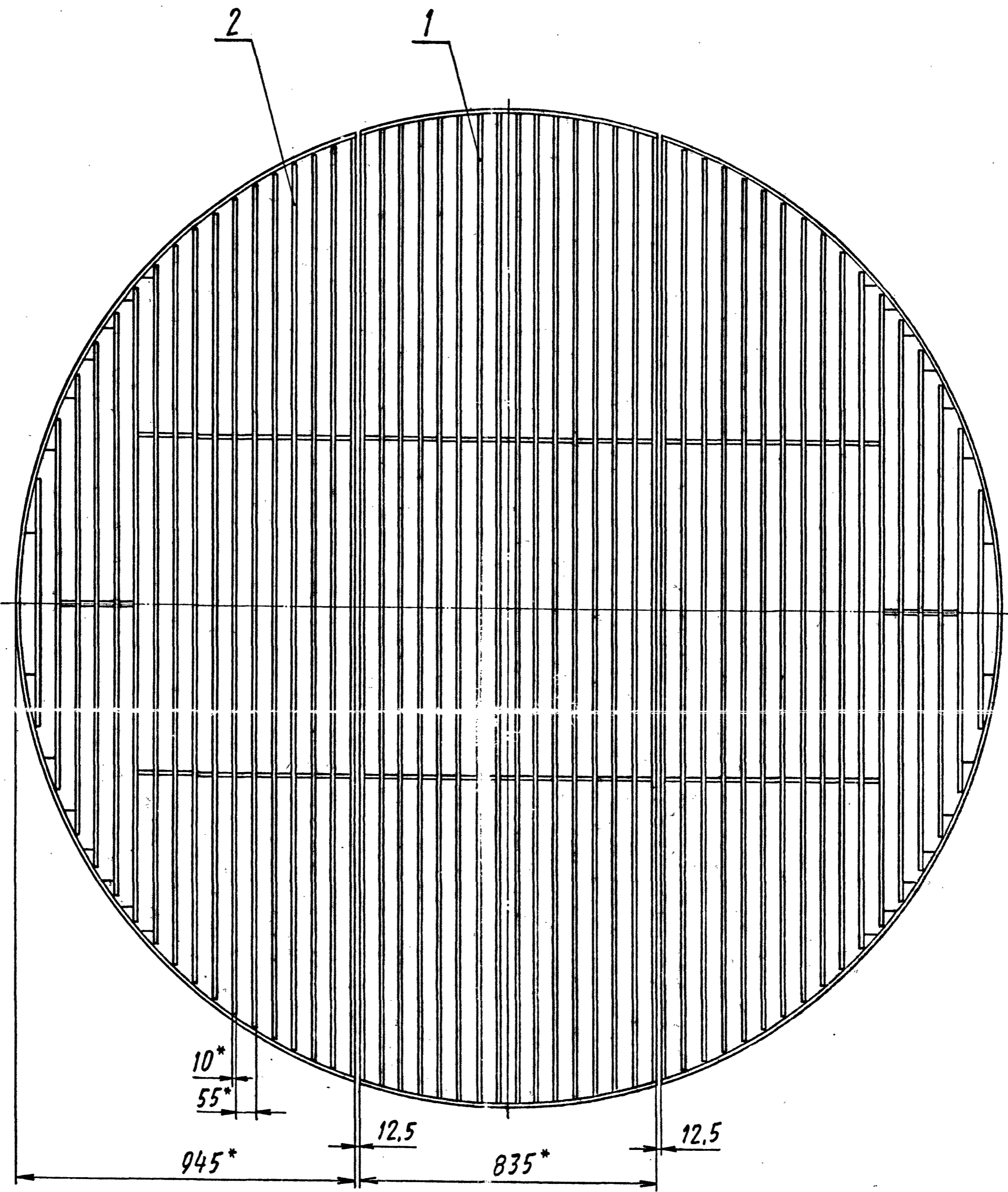
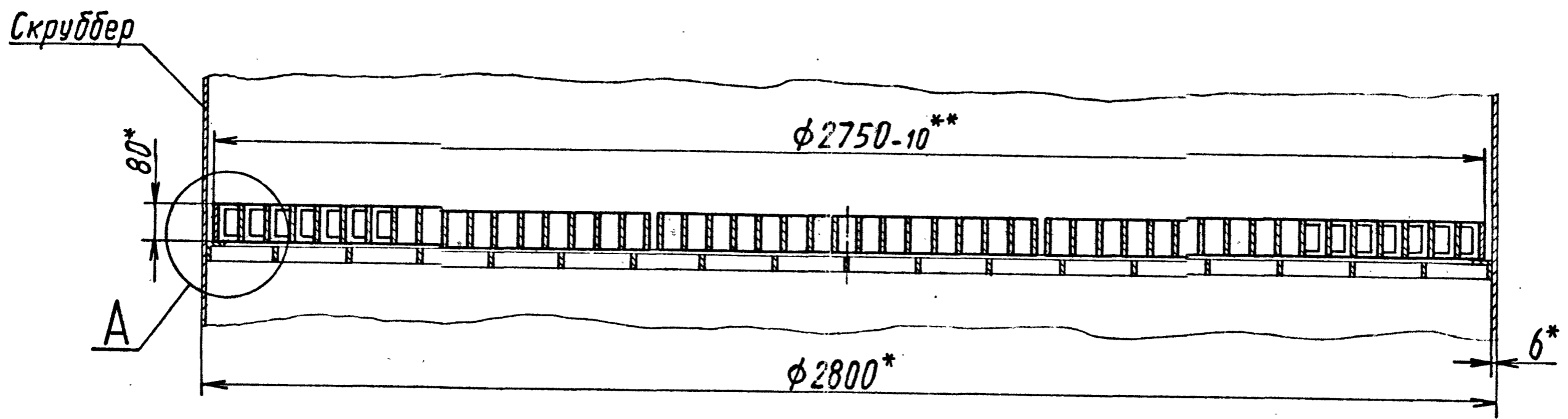
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.		СОЛОХНЕНКО	<i>[Signature]</i>	22.01.98
Провер.		Филиатов	<i>[Signature]</i>	
Т. контр.				
Н. контр.		Молодцев	<i>[Signature]</i>	22.01.98
Утвердил				

K006.0392.04.000

Решетка

Литер	Лист	Листов
		1

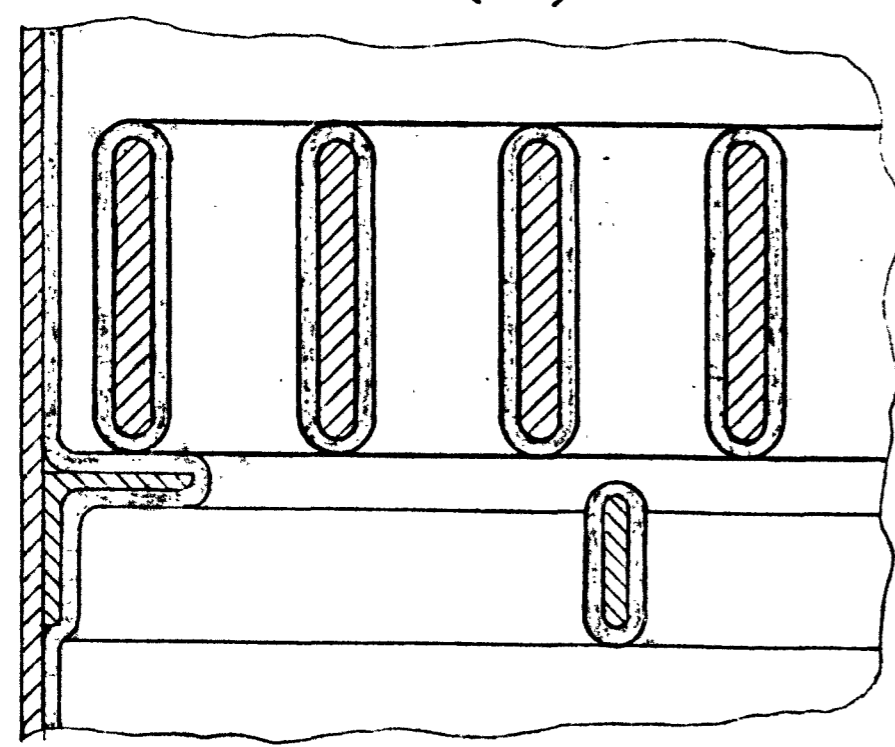
К006.0392.04.000СБ



A(1:2)

4.* Размер для справок.

1. Решетку изготовить в соответствии с требованиями на гуммированную аппаратуру СТП044-48-86.
 2. Решетка должна быть защищена двумя слоями резины 829 ТУЗ8.105-1082-86 толщиной 1,5 мм каждый по подслою полуэбанита ГХ-52 ТУЗ8.105-1082-86 толщиной 1,5 мм.
 - 3.* Наружный диаметр решетки после нанесения на неё защитного покрытия должен быть меньше внутреннего диаметра существующего аппарата.
- При наличии значительных отклонений фактических размеров скруббера от чертежа №8110, до гуммировки решетки произвести её подгонку к скрубберу по месту.



СОГЛАСОВАНО	Организ.	Должность	Фамилия	Подпись	Дата
	Цех 48	Нач. цеха	Волков	<i>[Signature]</i>	21.02.98.
	Цех 2	Нач. цеха	Алешинский	<i>[Signature]</i>	23.02.98.
	Цех 2	Мех. цеха	Лебедев	<i>[Signature]</i>	03.02.98.

Изм.				Лист				№ докум.				Подп.				Дата			
Разраб.				СОЛОХНЕНКО				Сол.				21.02.98							
Пров.				Филатов				Рем.											
Т. контр.																			
Нач. пк.				Царьков															
Н. контр.				Молодцев															
Утв.																			
Черт. Кастылева																			

Цех 2 (эг) Скруббер черт. №8110		
К006.0392.04.000СБ		
Литер.	Масса	Масштаб
	772	1:10
Лист	Листов /	

Изм. № подл. 201901 21.02.98. Подпись и дата

Изм. № дубл. 201901 21.02.98. Подпись и дата

Взам. инв. №

Изм. № дубл.

Подпись и дата

Формат	Зона	Поз.	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	Кол.	Примечание
				<u>Документация</u>		
А2			К006.0392.04.100СБ	сборочный чертеж		
				<u>Детали</u>		
				Полоса		
				Лист 10 ГОСТ19903-74		
				СтЗспЗ-св.ГОСТ14637-89		
Б4	1		К006.0392.04.101	В = 2729	2	17,1кг
Б4	2		К006.0392.04.102	В = 2724	2	17,1кг
Б4	3		К006.0392.04.103	В = 2715	2	17,05кг
Б4	4		К006.0392.04.104	В = 2701	2	17,0кг
Б4	5		К006.0392.04.105	В = 2682	2	16,8кг
Б4	6		К006.0392.04.106	В = 2659	2	16,7кг
Б4	7		К006.0392.04.107	В = 2632	2	16,5кг
Б4	8		К006.0392.04.108	В = 2599	2	16,3кг
Б4	9		К006.0392.04.109	Вразв. = 831	2	5,33кг
Б4	10		К006.0392.04.110	Перемычка 80x45		
				Лист 10 ГОСТ19903-74	30	0,28кг
				СтЗспЗ-св.ГОСТ14637-89		

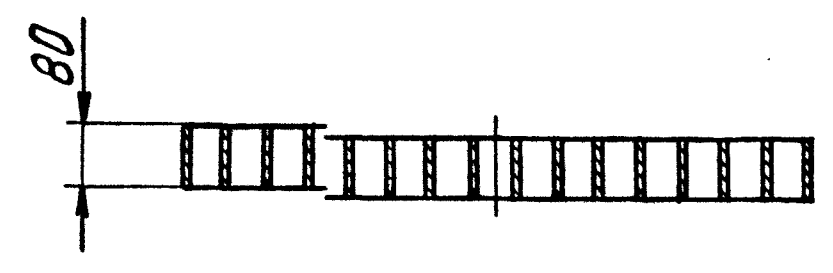
Инд. № докум. Подпись и дата. Взам. инв. № Инв. № дубл. Подпись и дата.

Экз.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
И. разаб.		СОЛОХИЕНКО	Сол	22/198
Провср.		Филатов	Фил	
Контр.				
Контр.		МОЛОДЦЕВ	Мол	
Утвердил				

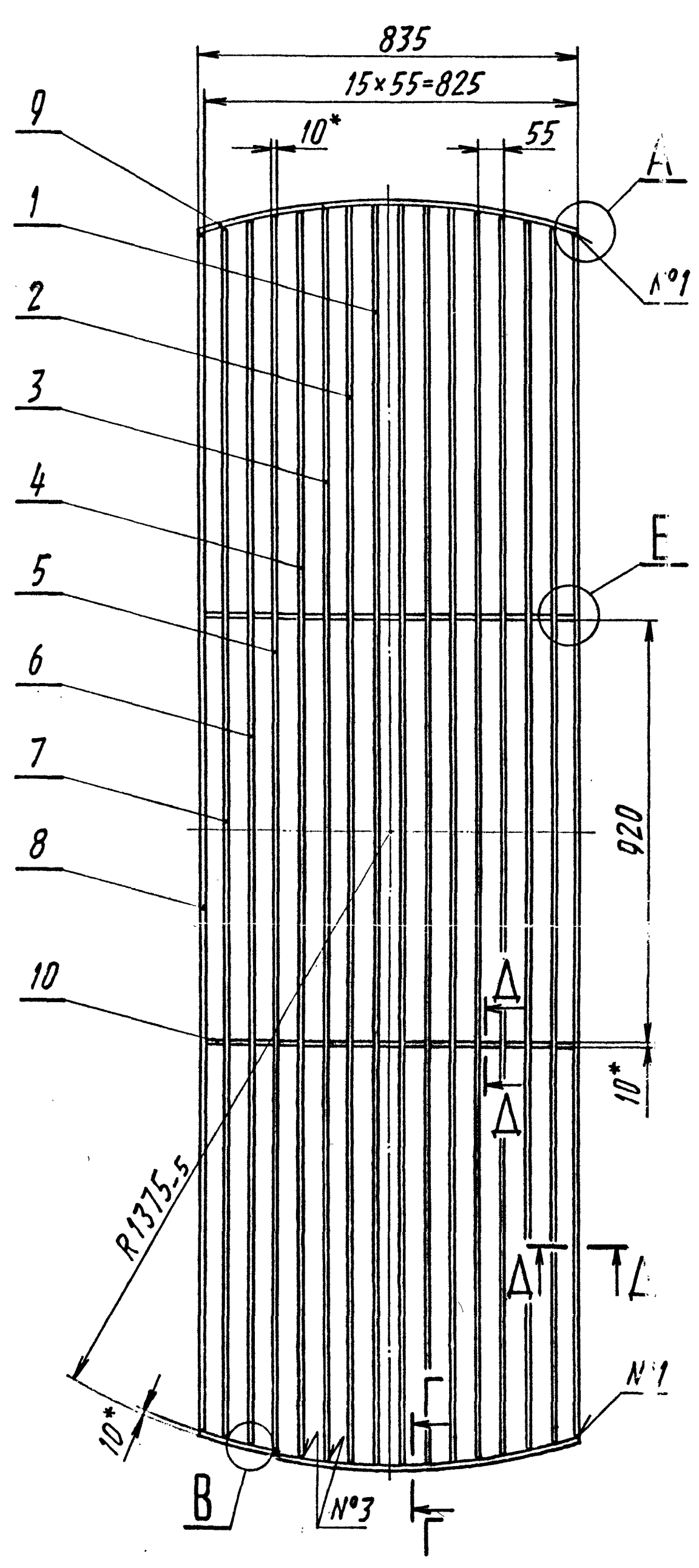
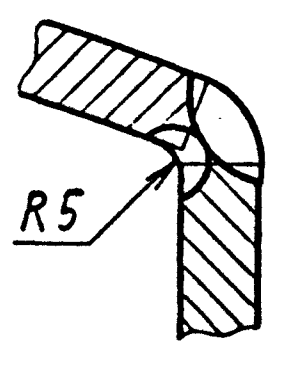
К006.0392.04.100

СЕКЦИЯ
ЦЕНТРАЛЬНАЯ

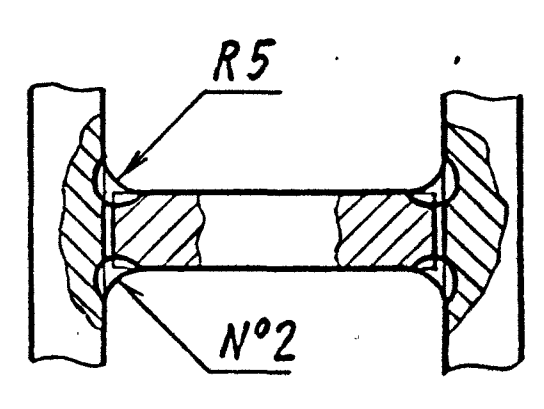
Литер	Лист	Листов
		1



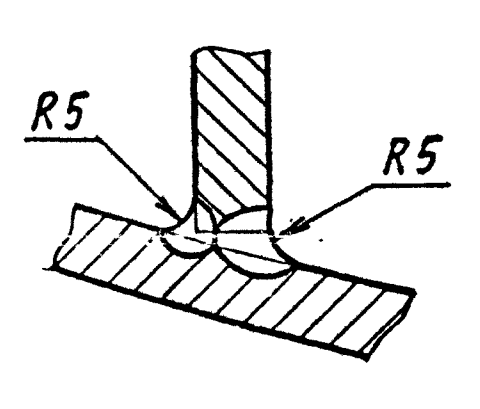
A(1:1)



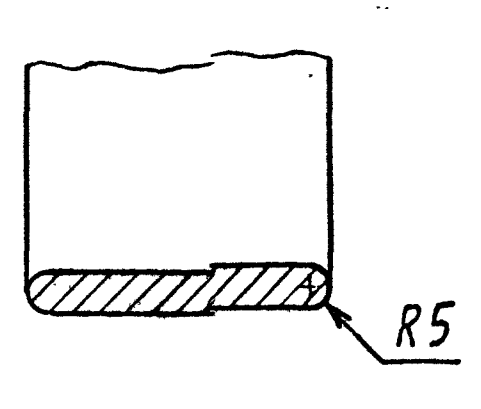
Б(1:1)



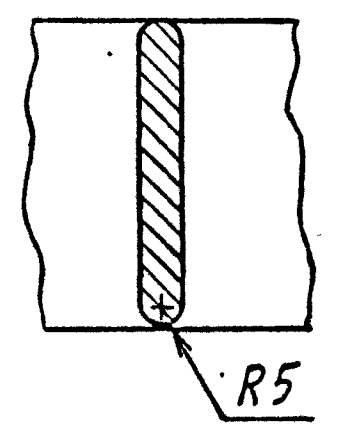
В(1:1)



Г-Г(1:2)



Δ-Δ(1:2)



1. $n_{14}, h_{14}, \pm t_2/2$.
2. * Размеры для справок.
3. Дополнительные требования по черт. К006.0392.04.000СБ, пункт 3.

ТАБЛИЦА СВАРНЫХ ШВОВ

№ шва	Условный графический знак	Эскиз шва	Кол-во	Сварочные материалы	Методы контроля шва
1	ГОСТ 11534-75-У3		4	Электрод типа Э46 по ГОСТ 9467-75	В0
2	ГОСТ 5264-80-Т3-Δ5		60		В0
3	ГОСТ 11534-75-Т2		28		В0

К006.0392.04.100СБ

Секция центральная
Сборочный чертеж

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Литер.	Масса	Масштаб
Разраб.	Соловьев	Солдатов	Солдатов	22.01.98		288	1:10
Пров.	Солдатов				Лист	Листов /	
Т. контр.							
Нач. ПКД	Царьков						
Н. контр.	Молодцов			22.01.98			
Утв.							

Чертил: Костылева

формат А2

К006.0392.04.100СБ
 Полное и дата
 Изм. № докум.
 Полное и дата
 Вып. № докум.
 Полное и дата

Формат	Зона	Поз.	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	Кол.	Примечание
				<u>Документация</u>		
А2			К006.0392.04.200СБ	сборочный чертеж		
				<u>Детали</u>		
				Полоса		
				Лист 10 ГОСТ 19903-74		
				Ст 3сп3-св.ГОСТ 14637-89		
Б4	1		К006.0392.04.201	в разв. = 3405	1	21,4 кг
Б4	2		К006.0392.04.202	в = 2584	1	16,2 кг
Б4	3		К006.0392.04.203	в = 2544	1	16,0 кг
Б4	4		К006.0392.04.204	в = 2498	1	15,7 кг
Б4	5		К006.0392.04.205	в = 2447	1	15,4 кг
Б4	6		К006.0392.04.206	в = 2389	1	15,0 кг
Б4	7		К006.0392.04.207	в = 2325	1	14,6 кг
Б4	8		К006.0392.04.208	в = 2254	1	14,2 кг
Б4	9		К006.0392.04.209	в = 2174	1	13,7 кг
Б4	10		К006.0392.04.210	в = 2086	1	13,1 кг
Б4	11		К006.0392.04.211	в = 1989	1	12,5 кг
Б4	12		К006.0392.04.212	в = 1879	1	11,8 кг
Б4	13		К006.0392.04.213	в = 1756	1	11,0 кг
Б4	14		К006.0392.04.214	в = 1616	1	10,1 кг
Б4	15		К006.0392.04.215	в = 1454	1	9,13 кг
Б4	16		К006.0392.04.216	в = 1263	1	7,93 кг
Б4	17		К006.0392.04.217	в = 1025	1	6,44 кг
Б4	18		К006.0392.04.218	в = 695	1	4,36 кг

Имя, № докум. Подпись и дата.

Имя, № докум.	Взам. инв. №	Имя, № дубл.	Подпись и дата.
И.З.А.С.			

К006.0392.04.200

СЕКЦИЯ БОКОВАЯ

Литер	Лист	Листов
	1	2

Лист	№ докум.	Подп.	Дата
И.З.А.С.	СОЛОХНЕНКО	Солохненко	20.09.98
Р. провер.	СОЛОМТОВ	Солмтов	
П. контр.			
Т. контр.	МОЛОДЦЕВ	Молодцев	
И. утвержда			

Кол.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
Б4	19 К006.0392.04.219	Перемичка 80x45		
		лист 10 ГОСТ 19903-74	26	0,28 кг
		СтЗспЗ-св. ГОСТ 14637-89		
А4	20 К006.0392.04.220	Вкладыш	2	
А4	21 К006.0392.04.220-01	Вкладыш	2	
А4	22 К006.0392.04.220-02	Вкладыш	2	
А4	23 К006.0392.04.220-03	Вкладыш	2	
А4	24 К006.0392.04.220-04	Вкладыш	2	
А4	25 К006.0392.04.220-05	Вкладыш	2	
А4	26 К006.0392.04.220-06	Вкладыш	2	

Изм. № подл. 201909-4

Подпись и дата

Взам инв №

Инд № учб

Подпись и дата

К006.0392.04.200

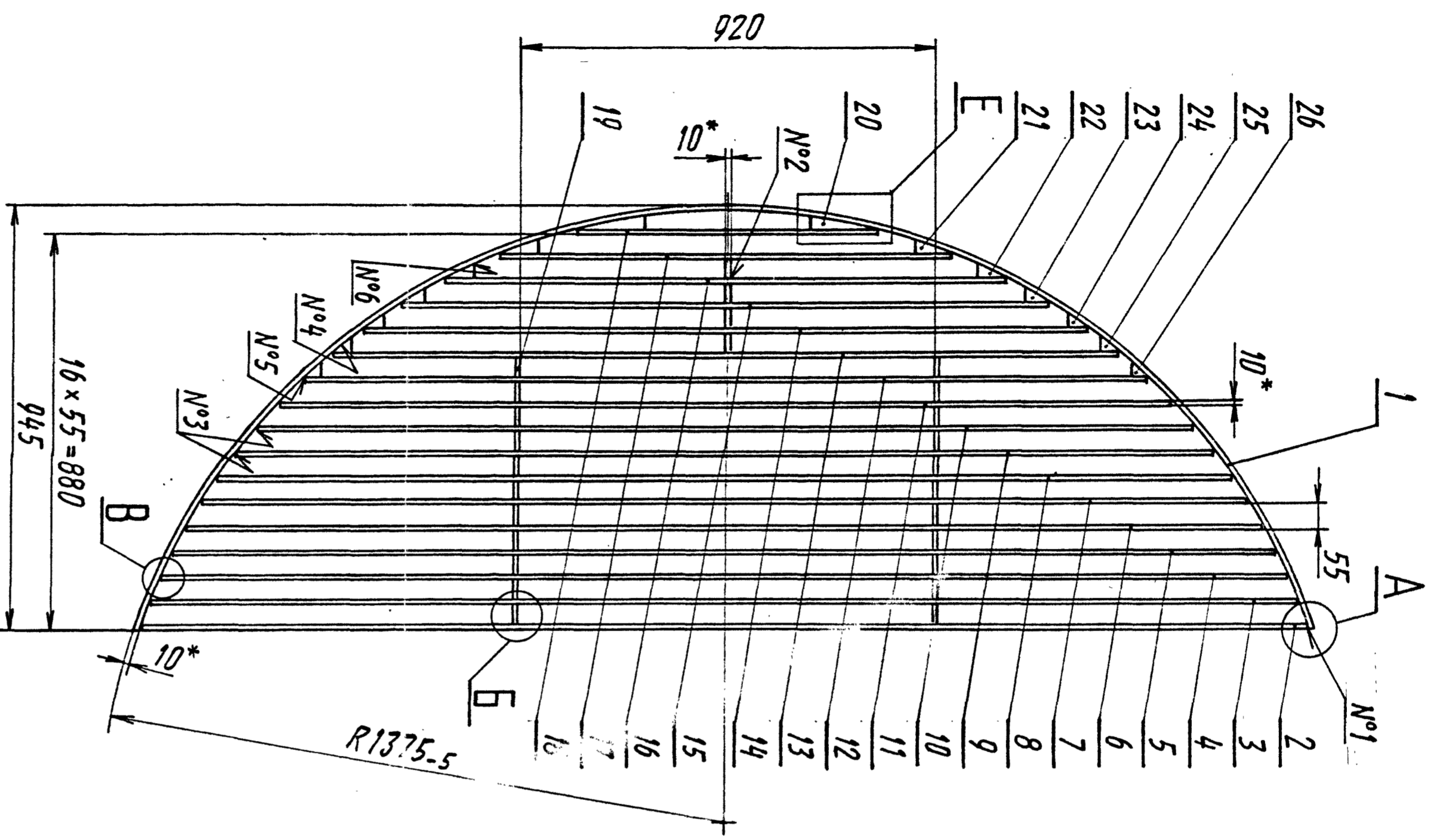
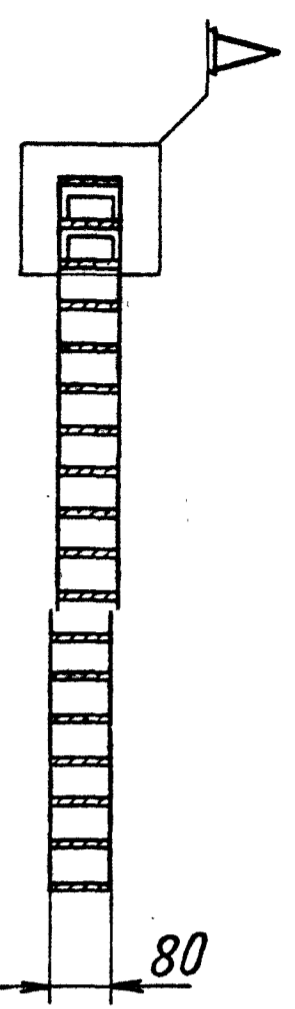
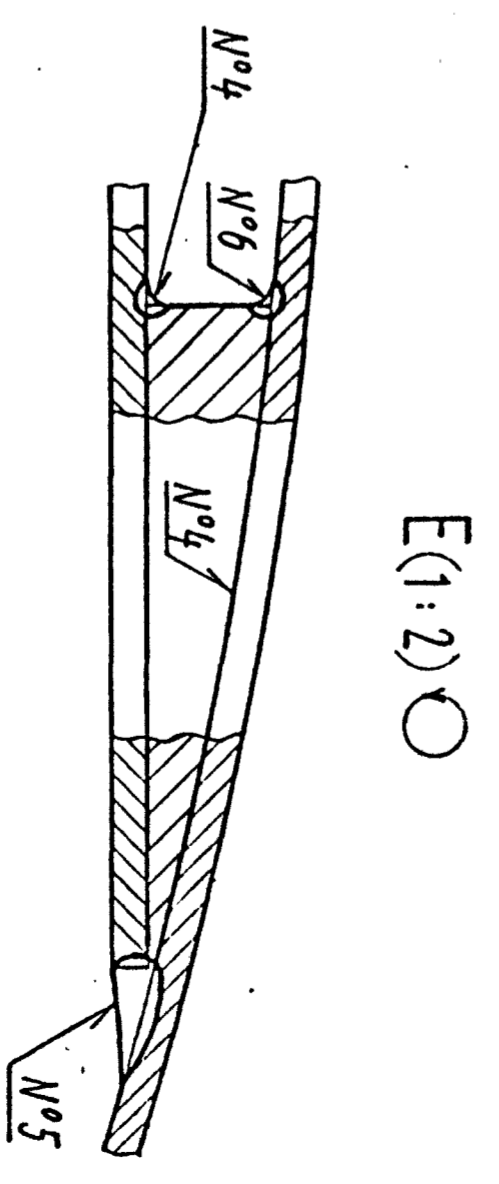
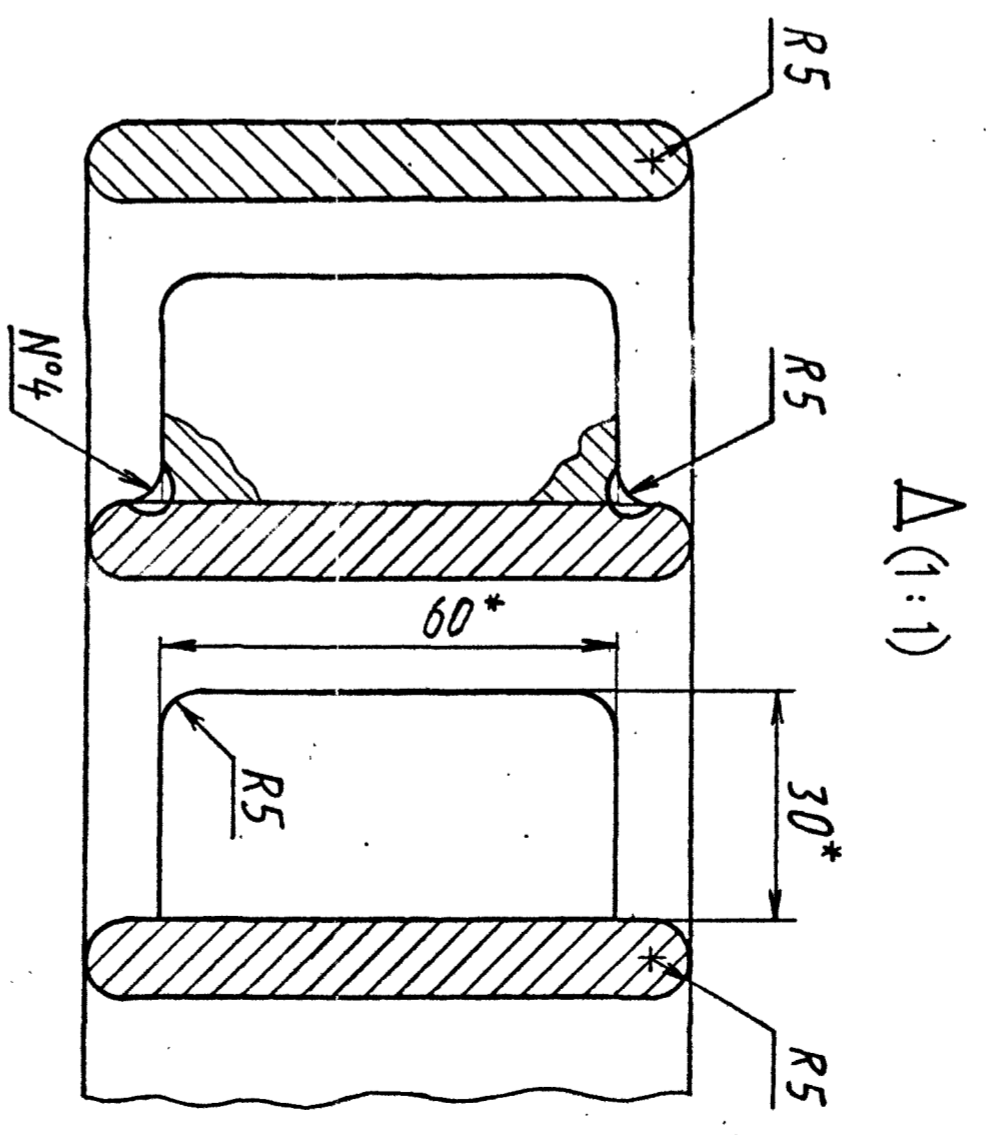
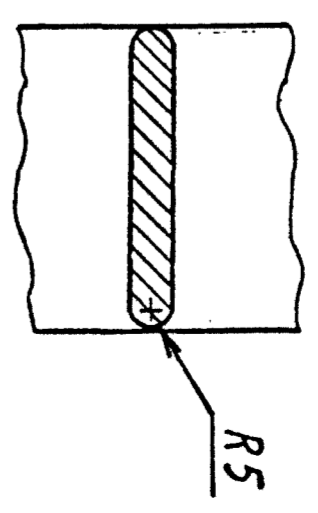
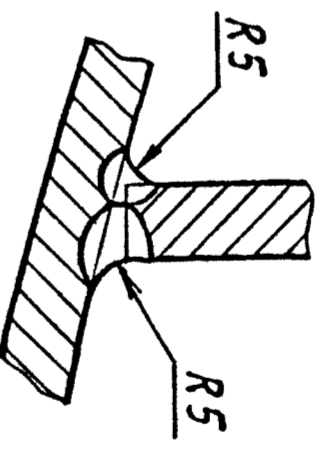
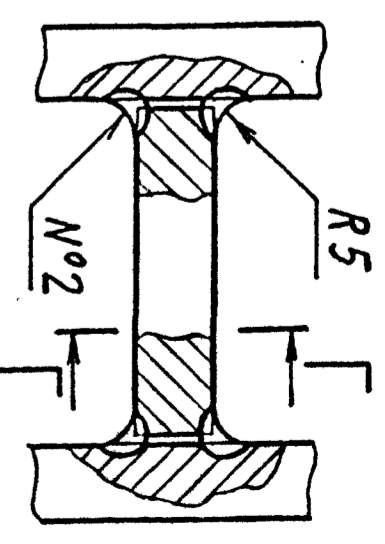
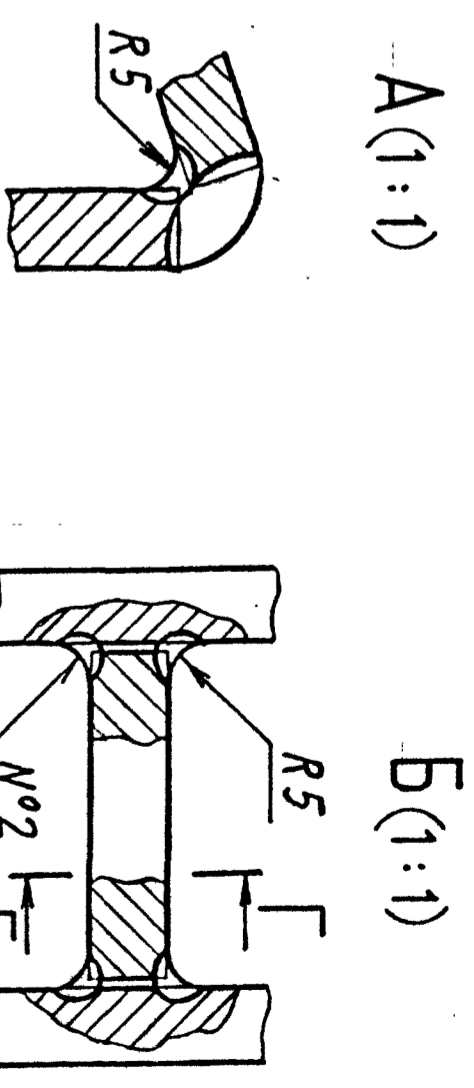


ТАБЛИЦА СВАРНЫХ ШВОВ

№ п/п	Условные графические знаки	Эскиз шва	Обозначение	Сварочные материалы	Методы контроля шва
1			2	Электрод типа Э46 по ГОСТ 9467-75	80
2			52	ГОСТ 9467-75	80
3			18		80
4			70		80
5		Узел Е	14		80
6			14		80



1. Н14, Н14, ±t₂/2.
2. * Размеры для справок.
3. Дополнительные требования по черт. К006.0392.04.200СБ пункт 3.

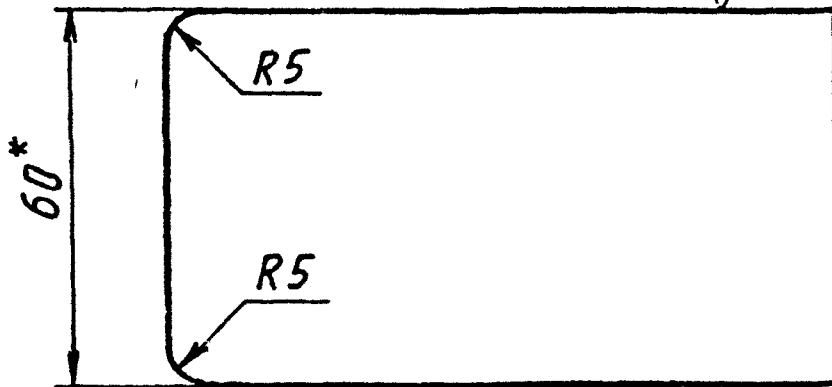
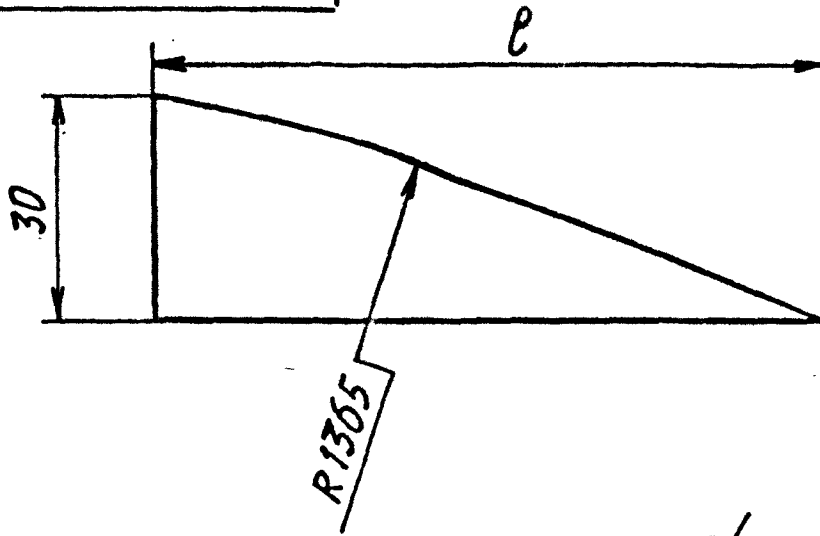
Изм. № подл.	Подпись и дата	Взам. инв. №	Инд. № дубл.	Подпись и дата
001929-5				

К006.0392.04.200СБ		Секция доковдоя		Лист	Масштаб
		Сборочный чертеж		242	1:10
Исполн. М.М.Молодцев		Провер. А.А.Александров		Авт.	Листов /
Нач. ЦКД Царьков		Инж. М.М.Молодцев			
Н. контр. М.М.Молодцев					
УТВ.					

K006.0392.04.200СБ

K006.0392.04.220

50/ (✓)



Обозначение	е, мм	Масса, кг
K006.0392.04.220	145	1.02
-01	81	0.57
-02	61	0.43
-03	50	0.35
-04	42	0.30
-05	37	0.26
-06	32	0.23
-07		

1. * Размер для справок.
2. H14; h14; ±t₂/2.

K006.0392.04.220

Вкладыш

Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата
Разраб.		СОЛОХНЕНКО	<i>[Signature]</i>	22.09.98
Пров.		СОЛПАТОВ	<i>[Signature]</i>	
Т. контр.				
Н. контр.		МОЛОДЦЕВ	<i>[Signature]</i>	
Утвердил				

Литер	Масса	Масштаб
	см. табл.	-
Лист	Листов /	

лист 60 ГОСТ 19903-74
СтЗсп2-св. ГОСТ 14637-89

Формат	Зона	Поз.	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	Кол.	Примечание
				Документация		
A2			K006.0392.08.000СБ	Сборочный чертеж Сборочные единицы		
A4	1		K006.0392.08.100	Цанга	4	
				Детали		
Б4	2		K006.0392.08.002	Днище Лист 10 ГОСТ 19903-74 Ст 3сп 4-св ГОСТ 14637-89	1	348кг
Б4	3		K006.0392.08.003	Опора Труба 108x6 ГОСТ 8732-78 20 ГОСТ 8731-74 e=170	4	2,6кг
Б4	4		K006.0392.08.004	Доньшко Dн=94 Лист 4 ГОСТ 19903-74 Ст 3сп 4-св ГОСТ 14637-89	24	
Б4	5		K006.0392.08.001	Обечайка Лист 10 ГОСТ 19903-74 Ст 3сп 4-св ГОСТ 14637-89	1	148кг

Имя, № год. Подпись и дата. Взам, инв. № Подпись и дата. Имя, № рубл. Подпись и дата.

1			Сол	
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.		Вахирев	Сол	22.7.98
Провер.		Соловьев	Сол	27.07.98
Т. контр.		Шалеев	Сол	
Н. контр.		Молодцев	Сол	
Утвердил				

K006.0392.08.000

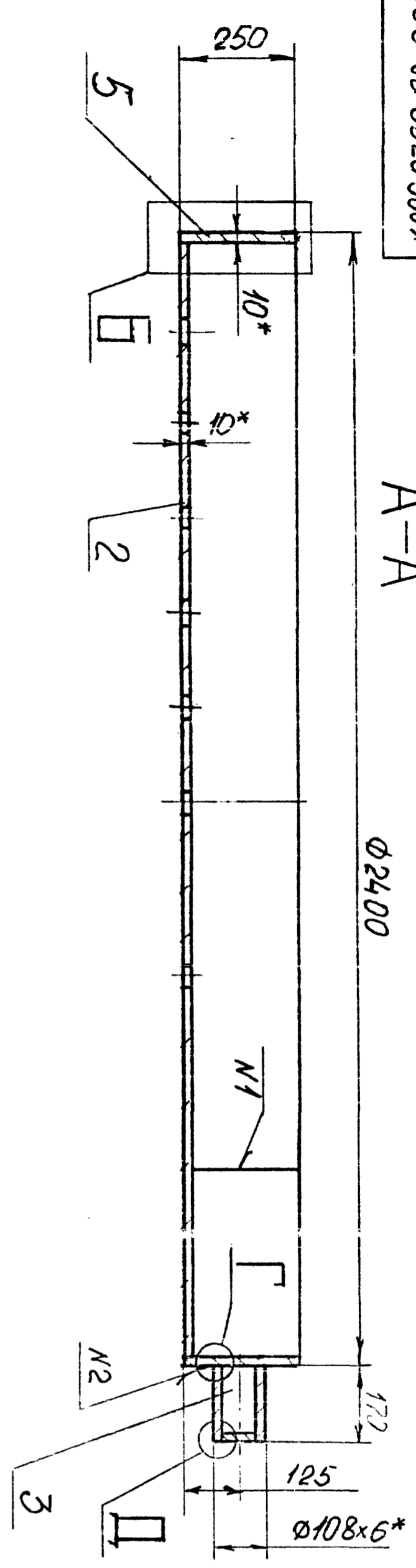
Тарелка

Лист	Лист	Листов
		1

93000 80.0392.0001

A-A

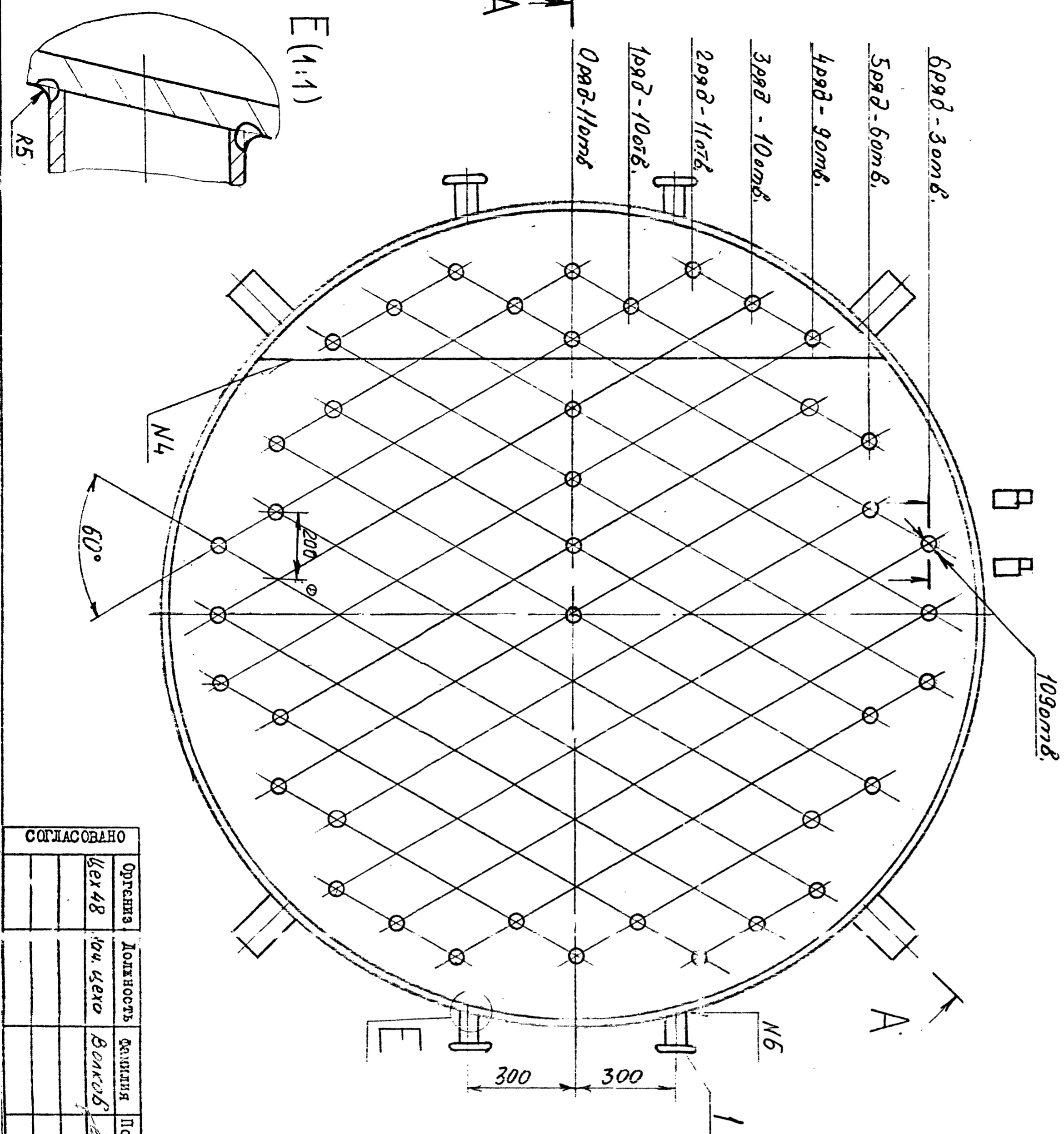
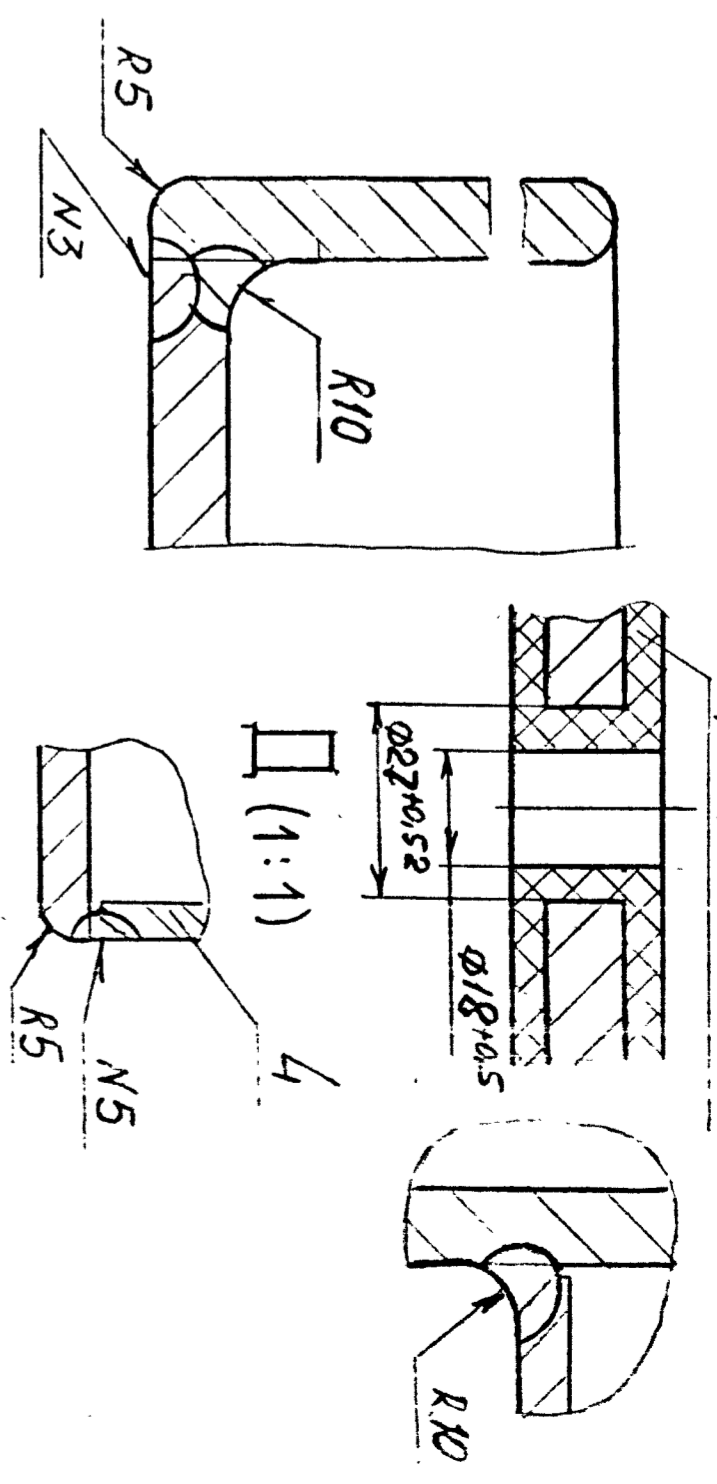
Ø2400



B (1:1)

B-B (1:1)

Г (1:1)



№ п/п	Условный графический знак	Знак шва	Р-1, 2, 3, 4	Сварочные материалы	Методы контроля шва
1	ГОСТ 5264-80-Е21		1	Электроды	В0
2	ГОСТ 5264-80-Т6-Ш	Г	4	типа Э46	В0
3	ГОСТ 5264-80-Т8-Ш	Б	1	ГОСТ 9467-75	В0
4	ГОСТ 5264-80-Т6-Ш				В0
5	ГОСТ 5264-80-Т6-Ш	А	4		В0
6	ГОСТ 5264-80-Т1-Д4-Ш		4		В0

1. Изготовление, контроль и проверку порелки производить в соответствии с ГОСТ 26-291-94, "Сварды и сварочные материалы сварочные, общие технические условия" и технические требования заказчика на изготовление аппаратуры СТТ 044-48-86.
2. Порелку защитить двумя слоями резины ВЭВ толщиной 15мм каждый по обеим сторонам листа ГХ-52 толщиной 1* размеры для сварки.
3. * Размеры для сварки.
4. Основные технические требования по черт. К006.0392.00.000065.

СОГЛАСОВАНО				
Организация	Должность	Фамилия	Подпись	Дата
Цех 48	И.И. Цехов	Волков		

И.И. Цехов	Волков	22.08	Тарелки	510	11.10
И.И. Цехов	Волков	22.08	Сборочный чертеж		
И.И. Цехов	Волков	22.08			

К006.0392.08.00005

Тарелки

Сборочный чертеж

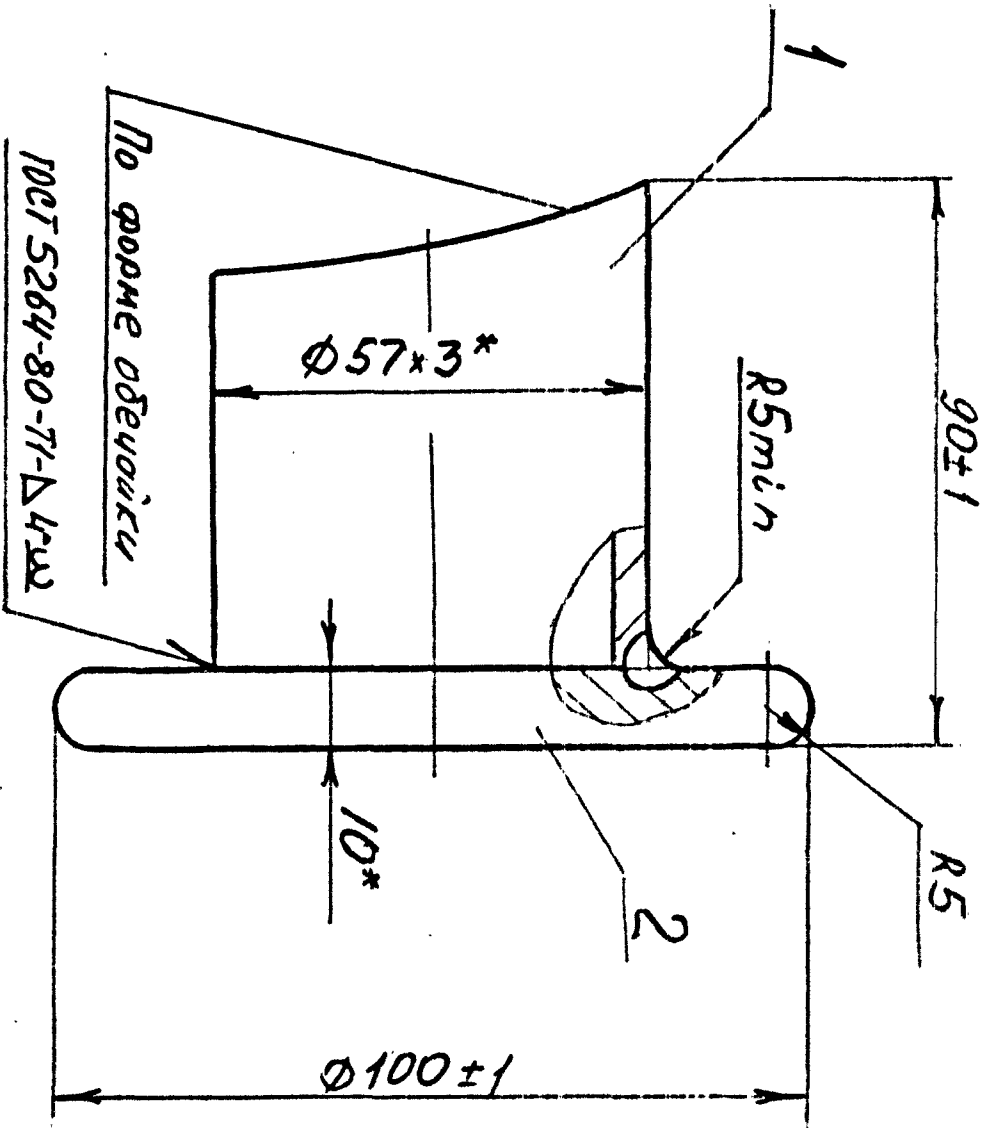
Лист 1

Формат	Зона	Поз.	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	Кол.	Примечание
				<u>Документация</u>		
A4			К006.0392.08.100сб	Сборочный чертеж		
				<u>Аетолу</u>		
Б4	1		К006.0392.08.101	Труба		
				Труба 57x3 ГОСТ 8734-75		
				820 ГОСТ 8733-74	1	0,36кг
Б4	2		К006.0392.08.002	Заглушка		
				Лист 10 ГОСТ 19903-74		
				Ст3сп4-сб ГОСТ 4637-89	1	0,62кг

Изм. № докум.	Подпись и дата.	Взам. инв. №	Инд. № дубл.	Подпись и дата.	К006.0392.08.100				
Изм. № докум. 000000-39	Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Цапра	Листер	Лист	Листов
	Разраб.		Вяхирева	Вас	22.7.98				1
	Провер.		Солыхненко	Сол	27.07.98				
	Т. контр.		Филатов	Фил					
	Н. контр.		Молодцов	Мол					
Утвердил									

91001.80.100.15

50/



1. Сварку производить электродом типа Э46 по ГОСТ 9467-75. Вид контроля - В0.
2. * Размеры для справок.

Изм. № дубл.	Подпись и дата	Взам. инв. №	Изм. № дубл.	Подпись и дата
202998-40				
Изм. Лист	№ докум.	Подпись	Дата	
Разраб.	Вякуленко	Вант	22.08.08	
Пров.	Молохненко	Вант	22.08.08	
Т. контр.	Дилетов	Вант	22.08.08	
Н. контр.	Карасев	Вант	22.08.08	
Утвердил	Молодцев	Вант	22.08.08	
К006.0392.08.100СБ				
Цирра				
Сборочный чертеж				
Лист	Масса	Масштаб		
1	1	1:1		
Лист	Листов			
1	1			

К006.0392.08.100СБ

Цирра

Сборочный чертеж