

Формат	Зона	Поз.	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	Кол.	Примечание
Б4	1А		КОБ.126.00.003	Прокладка Паронит ПОН5 ГОСТ481-80 SxDxd=5x755x415	1	
Б4	15		КОБ.126.00.004	Прокладка Паронит ПОН5 ГОСТ481-80 SxDxd=5x975x700	1	
А3	28		КОБ.125.00.005	Пластина	2	
	29		-01	Пластина	2	
	30		-02	Пластина	2	
	31		-03	Пластина	2	
	32		-04	Пластина	2	
	33		-05	Пластина	2	
	34		-06	Пластина	2	
	35		-07	Пластина	2	
	36		-08	Пластина	2	
	37		-09	Пластина	2	
	38		-10	Пластина	2	
А4	А0		КОБ.125.00.006	Распорка	80	
А3	А6		КОБ.125.00.007	Балка	4	
	А7		КОБ.125.00.008-01	Балка	2	
	А8		-02	Балка	2	
	А9		-03	Балка	2	
Б4	50		КОБ.126.00.006	Балка Блок графитированный ТУ48-12-16-86 L=1050-3	2	10/кг

Изм. № подл. 89447
 Подпись и дата 10.01.91.
 Взам. инв. №
 Инв. № дубл.
 Подпись и дата

Изм 4 Лист 3 № докум. Ж-2638 Дата 22.05.92 16.04.92 КОБ. 126.00.000 Лист 2

Форма	Зона	Поз.	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	Кол.	Примечание
A3		51	K06.125.00.009	Пластина	2	
		52	-01	Пластина	2	
		53	-02	Пластина	2	
		54	-03	Пластина	2	
		55	-04	Пластина	2	
		56	-05	Пластина	2	
		57	-06	Пластина	2	
		58	-07	Пластина	2	
		59	-08	Пластина	2	
		60	-09	Пластина	2	
				<u>Стандартные изделия</u>		
		16		Болт М27-Б9 X130.35		④
				ОСТ 26-2037-77	280	
		17		Гайка М27-БН.20		
				ОСТ 26-2038-77	304	
		18		Болт М20-Б9 X90.35		
				ОСТ 26-2037-77	12	
		19		Гайка М20-БН.20		
				ОСТ 26-2038-77	12	
		20		Болт М24-Б9 X90.35		
				ОСТ 26-2037-77	20	
		21		Гайка М24-БН.20		
				ОСТ 26-2038-77	20	
		22		Болт М27-Б9 X90.35		
				ОСТ 26-2037-77	24	

Инд. № подл.	Подпись и дата	Взам. инв. №	Инд. № дубл.	Подпись и дата
189025		89007	лист 3	

Изм	Лист	№ докум.	Подп.	Дата

K06.126.00.000

③ Лист 3

Формат	Зона	Поз.	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	Кол.	Примечание
				①		
			<u>Переменные данные для исполнений:</u>			
				<u>КОБ.126.00.000</u>		
				<u>Сборочные единицы</u>		
АА	А		КОБ.126.01.000	Крышка	1	
				<u>КОБ.126.00.000-01</u>		
				<u>Сборочные единицы</u>		
АА	А		КОБ.125.04.000	Крышка	1	

Изм. № подл. 89447

Подпись и дата

Взам. инв. №

И.нв. № дубл.

Подпись и дата

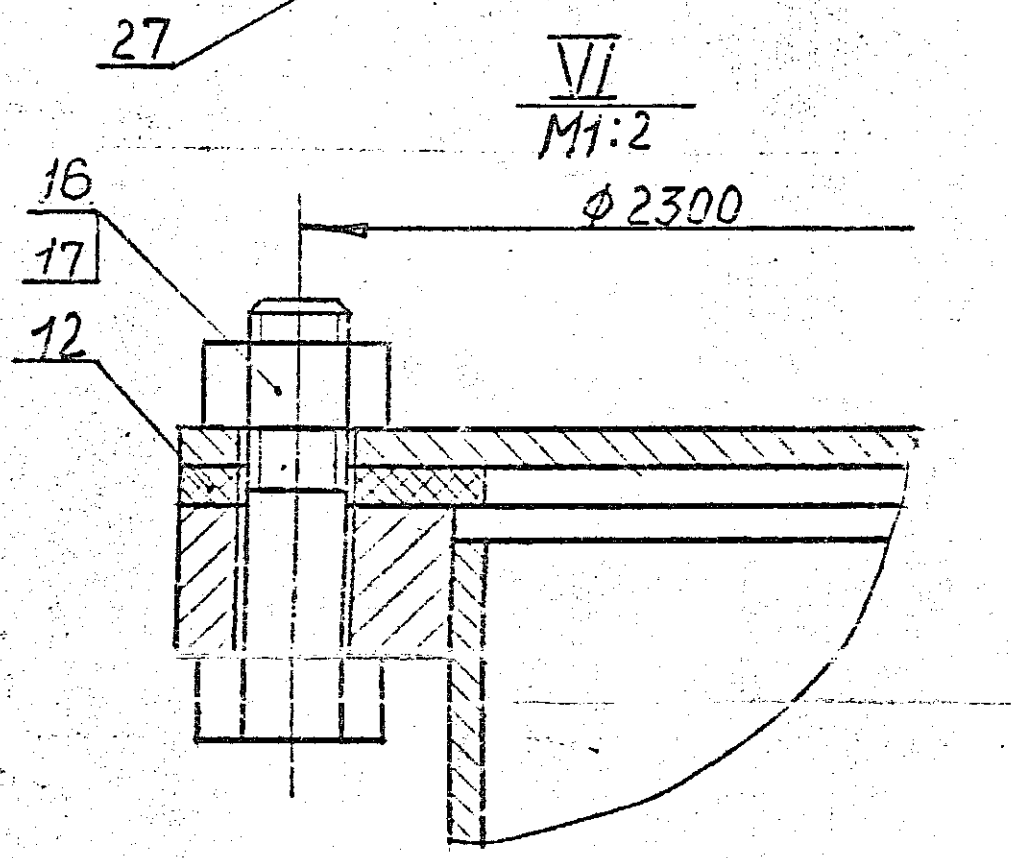
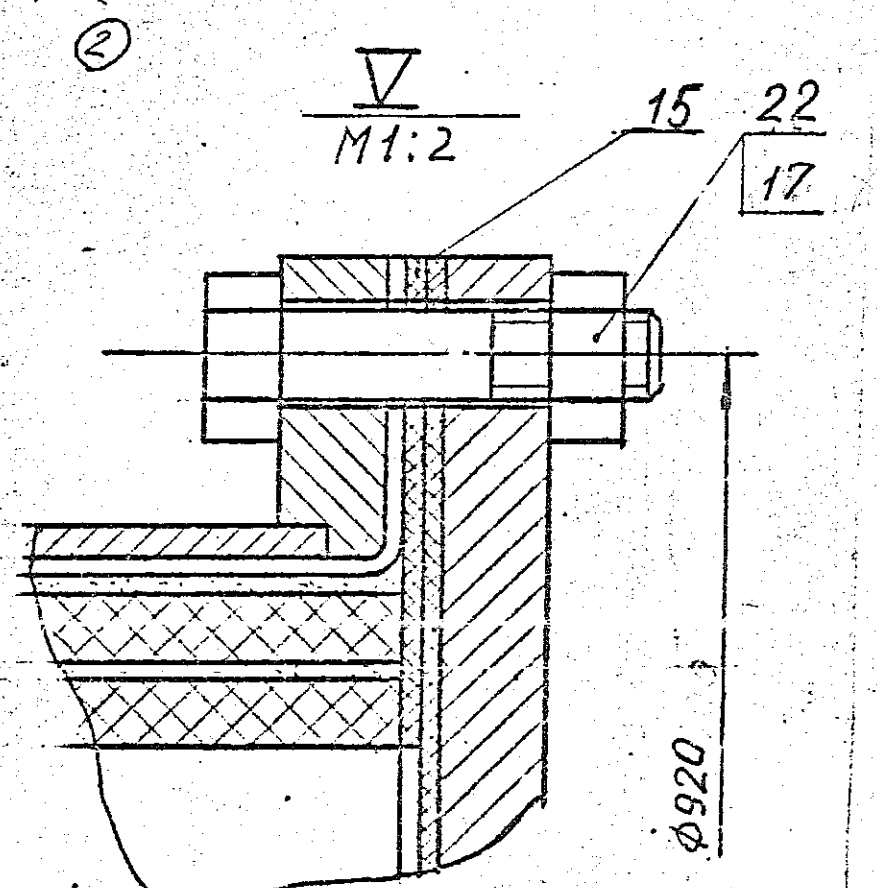
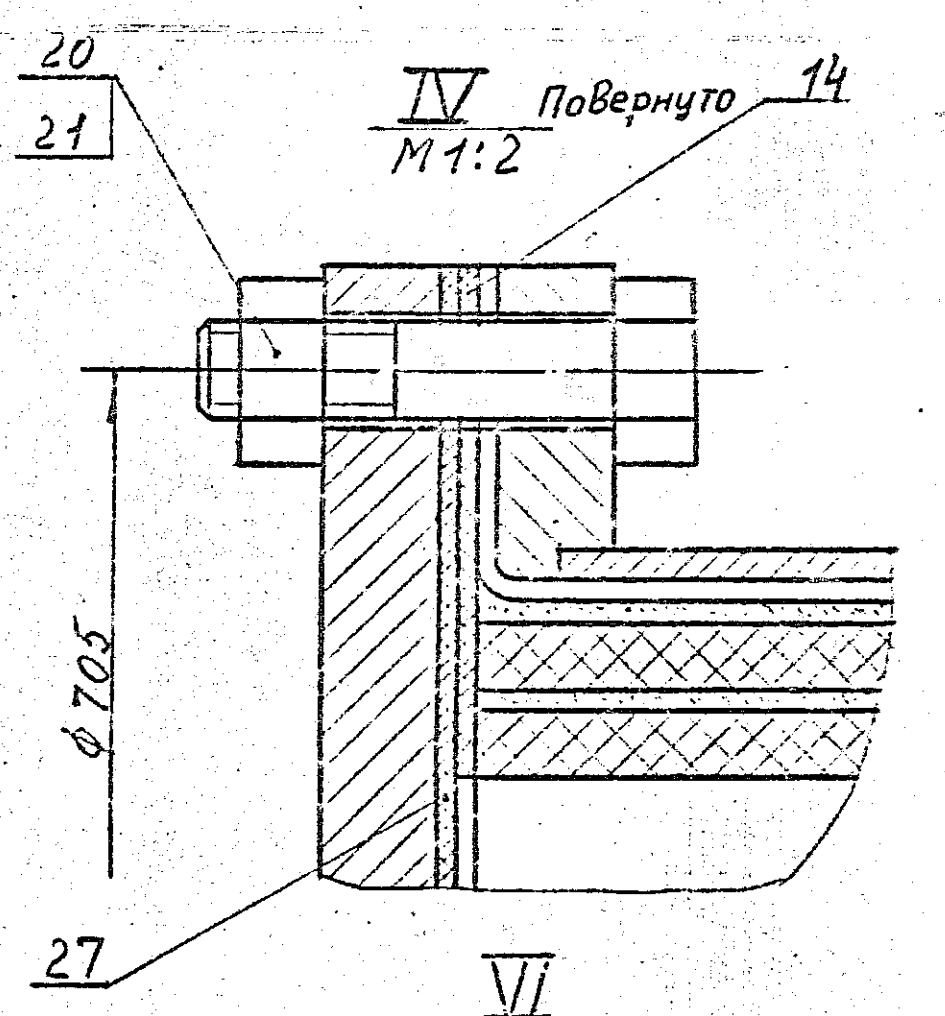
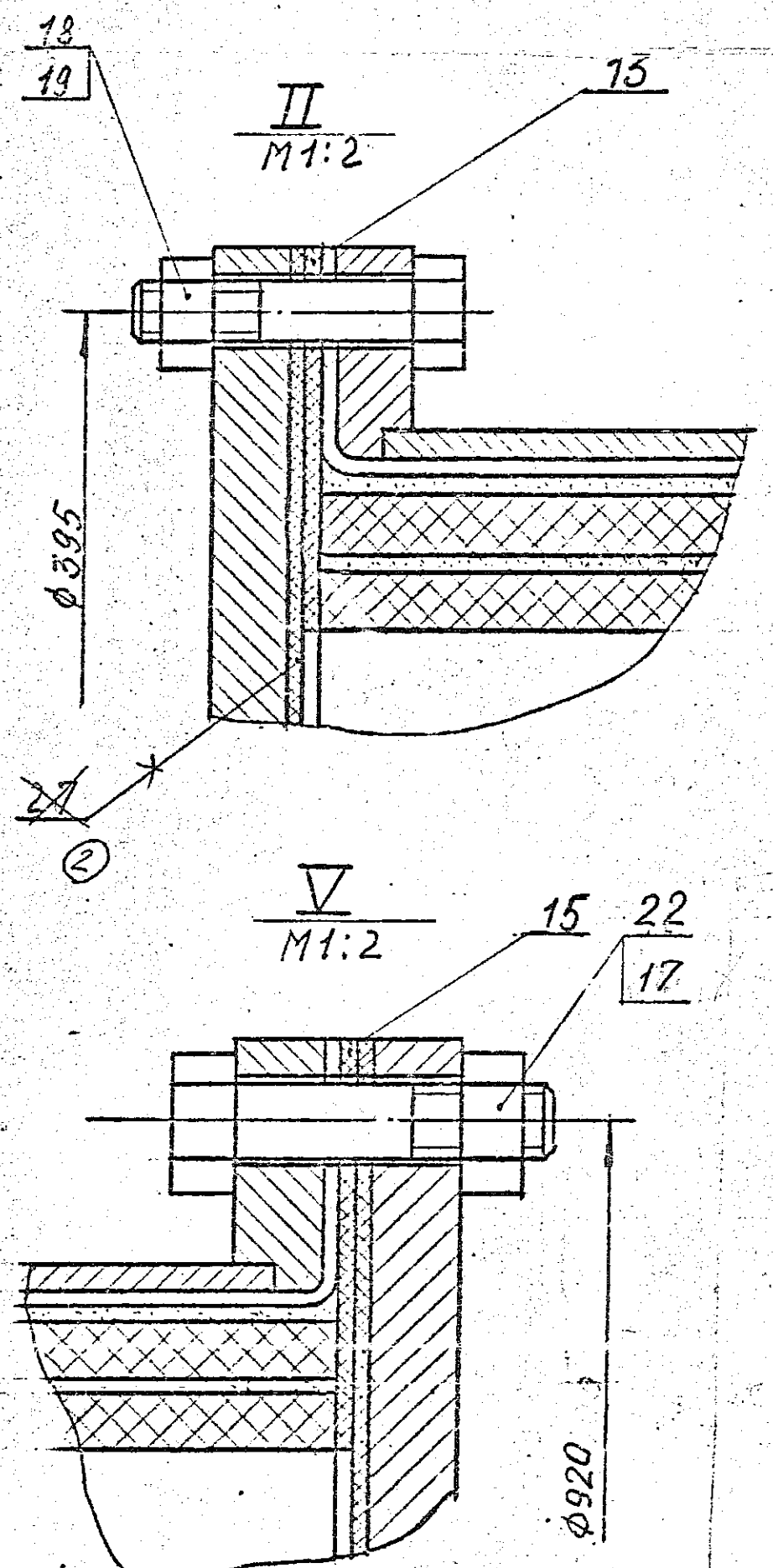
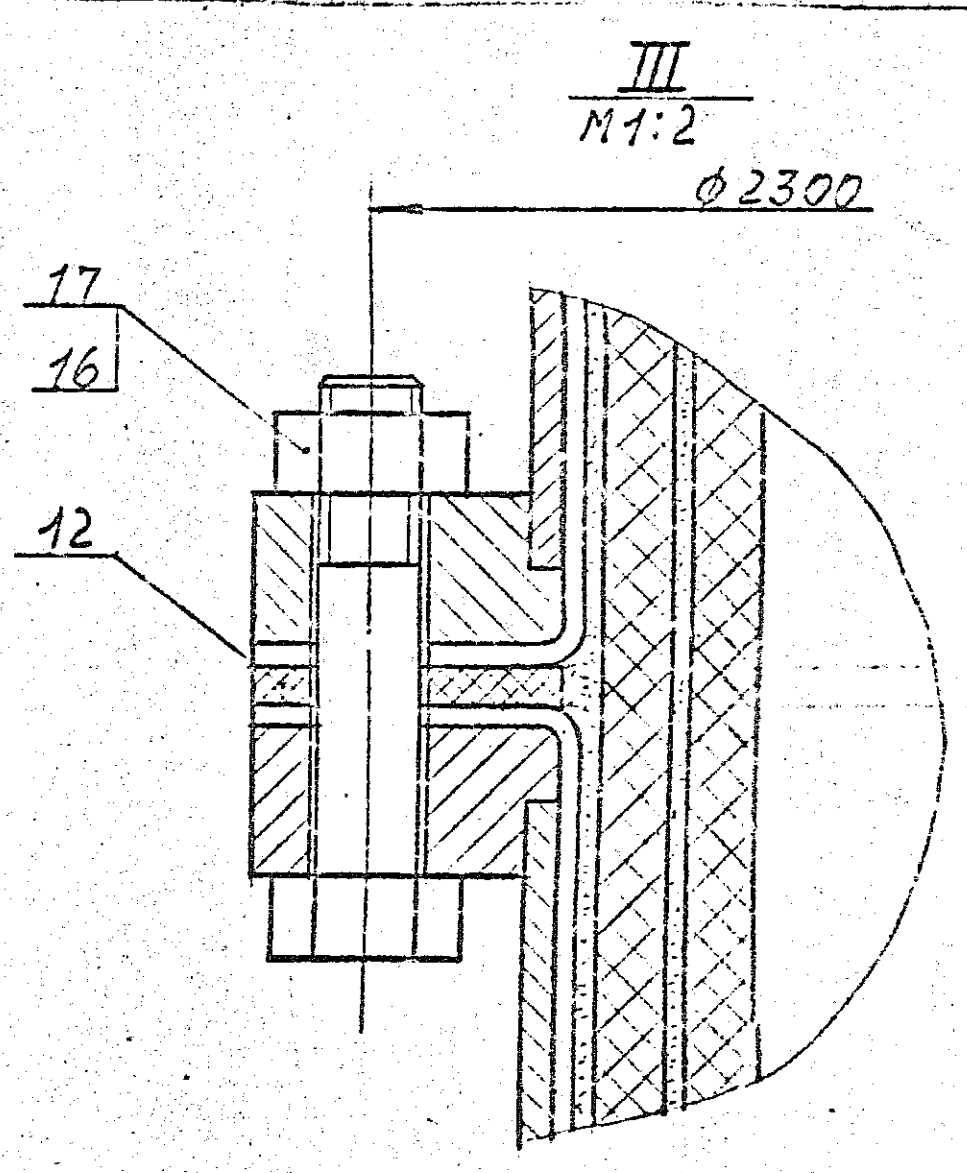
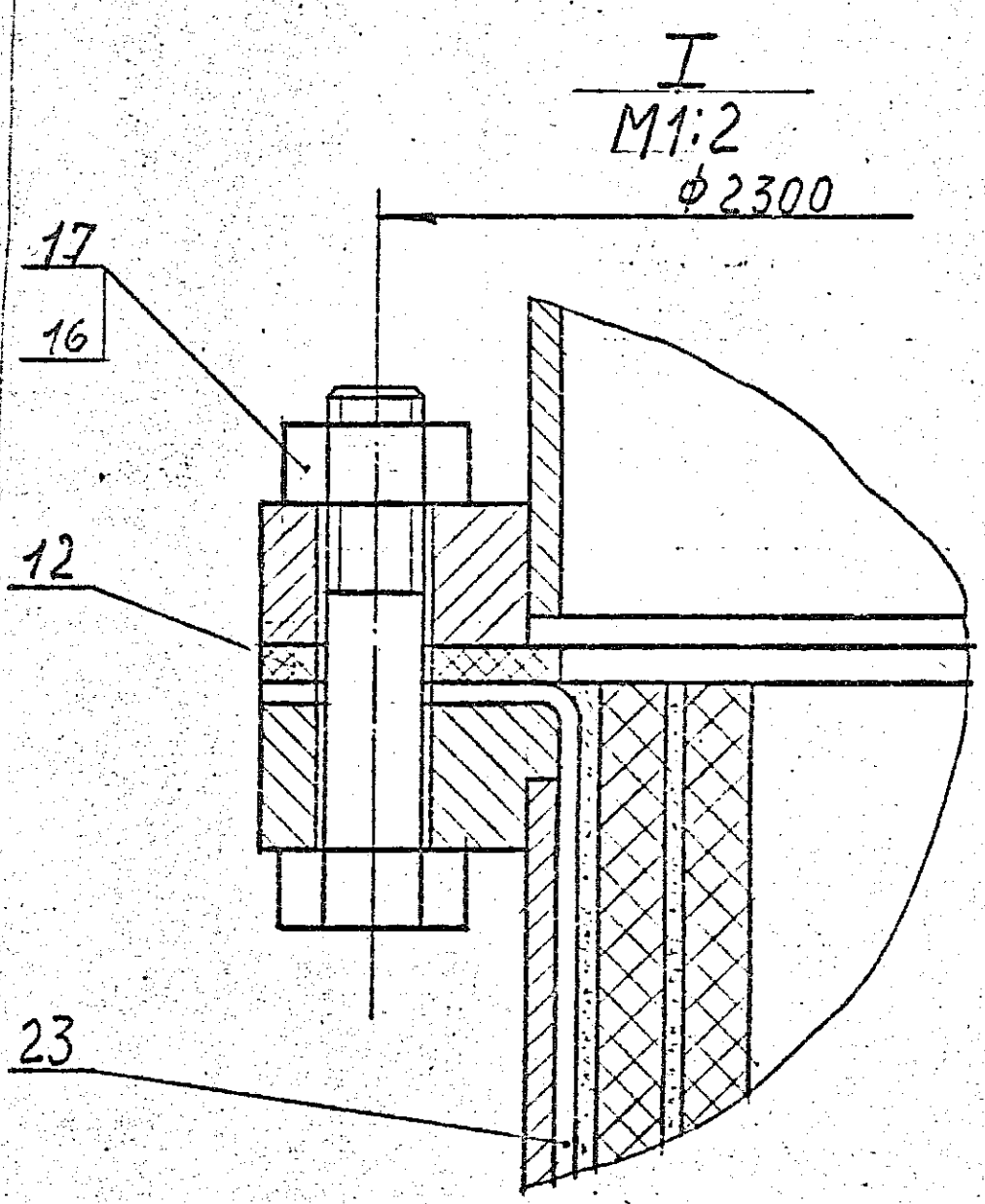
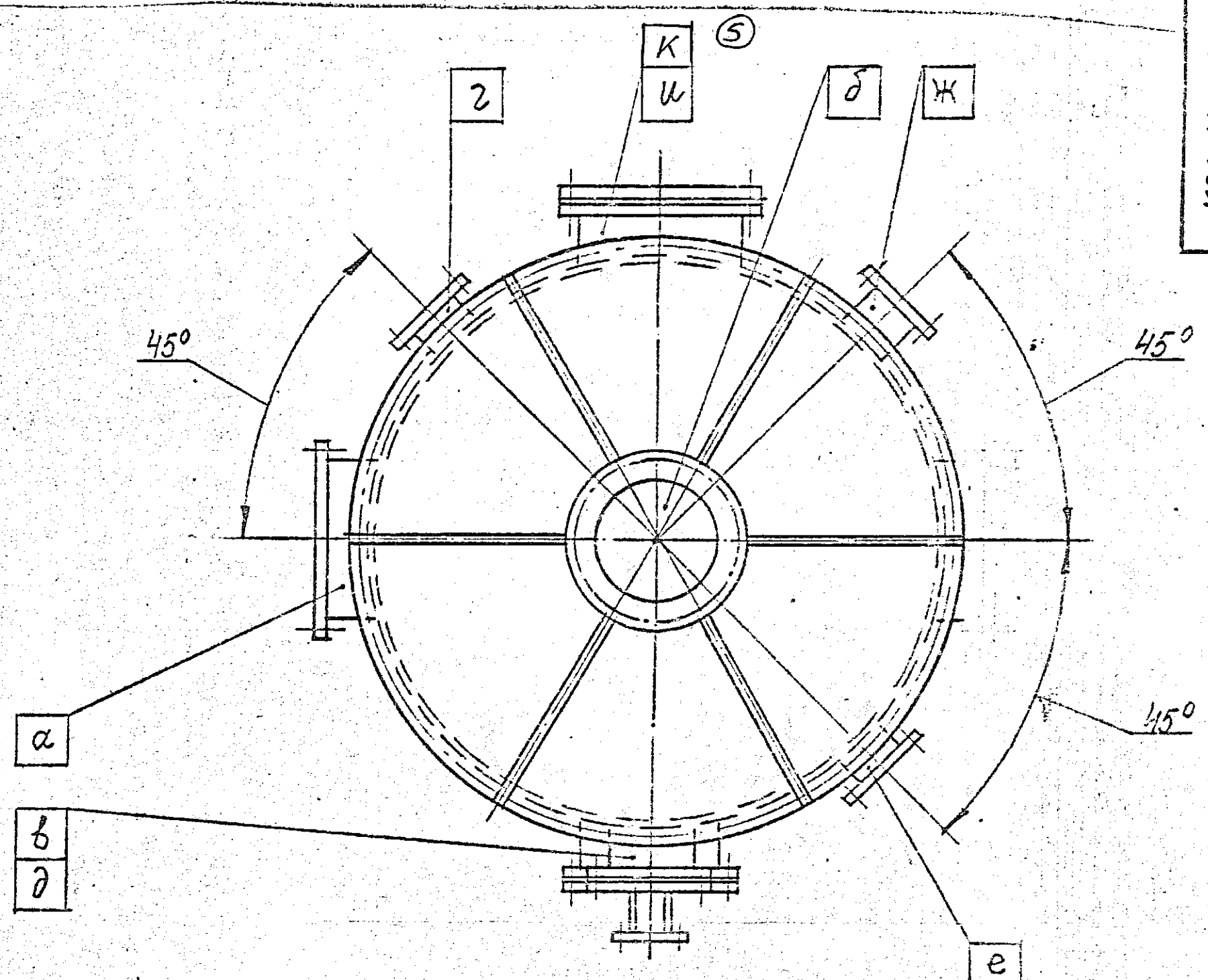
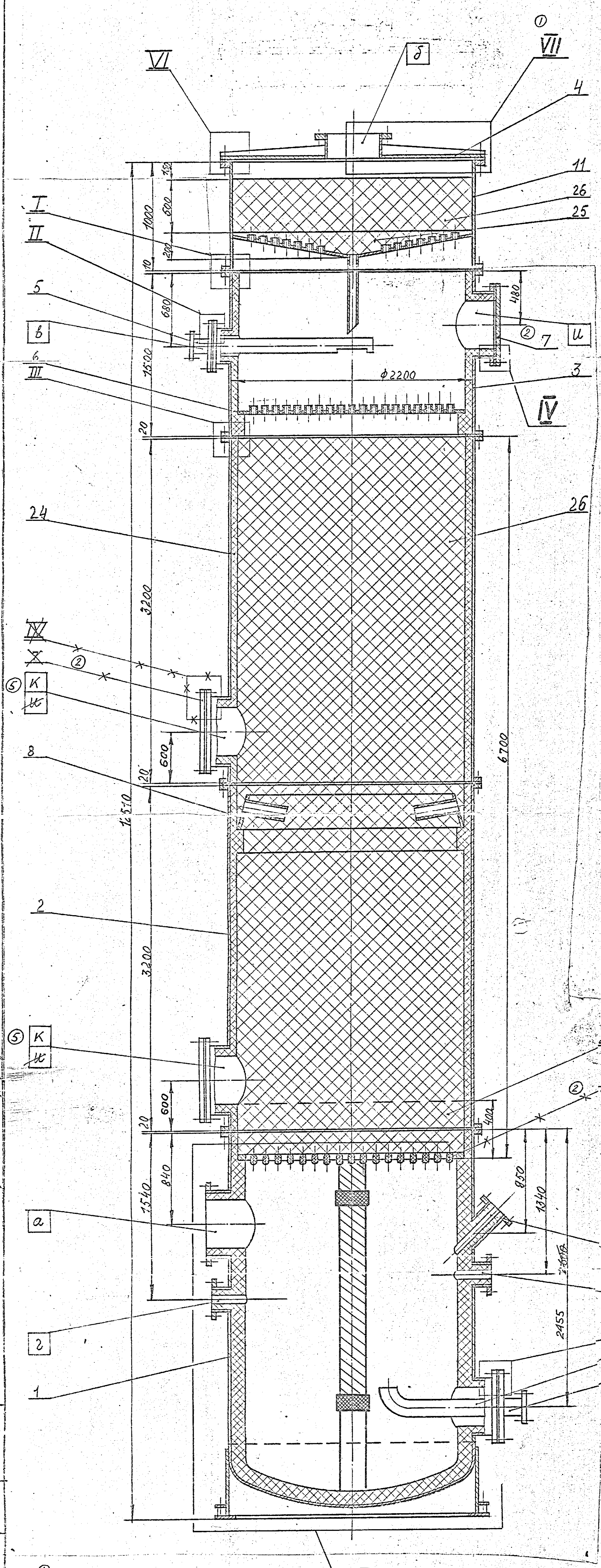
КОБ.126.00.000

Лист 45

Согласно: Механик цеха 82 (Сергей) / Технолог ПКО (Владимир) / Начальник цеха 48 (Сергей) / Начальник цеха 48 (Сергей) / Начальник цеха 48 (Сергей)

КОБ.126.00.000 СБ

Рис. 1



Обозн	Назначение	Кол.	Усл. диаметр трубы	Нар. диаметр трубы
а	Вход хлора	1	530	630
б	Выход хлора	1	500	530
в	Вход кислоты	1	125/1225	133/1325
г	Подпитка кислоты	1	100	219
д	Выход кислоты	1	150/150	159/159
е	Выход кислоты	1	100	219
ж	Для уровнемера	1	100	219
и	Люк	1	530	630

Техническая характеристика.
 1. Давление рабочее - атмосферное.
 2. Давление расчетное - $0,1 \text{ кг/см}^2$
 3. Температура - от $+10^\circ$ до $+50^\circ \text{C}$
 4. Среда - коррозионная, невзрывоопасная, токсичная.
 5. Основной конструкционный материал - лист 1 ГОСТ 320-71, толщина не более 9 мм.
 6. Масса аппарата в рабочем состоянии - 54200 кг.
 7. Концентрация серной кислоты - не более 94%.

Обозначение	Рис.	Масса кг
КОБ.126.00.000	1	40890
-01	2	41140

Проект разработан на основании заявления на раз. предложение № 79/1599 от 11.04.73г. (цех 82)

КОБ.126.00.000 СБ
 Башня для сушки хлора
 Литература М-6
 См. 1:20
 лист 1 из 4
 89446

К06.126.00.0000СБ

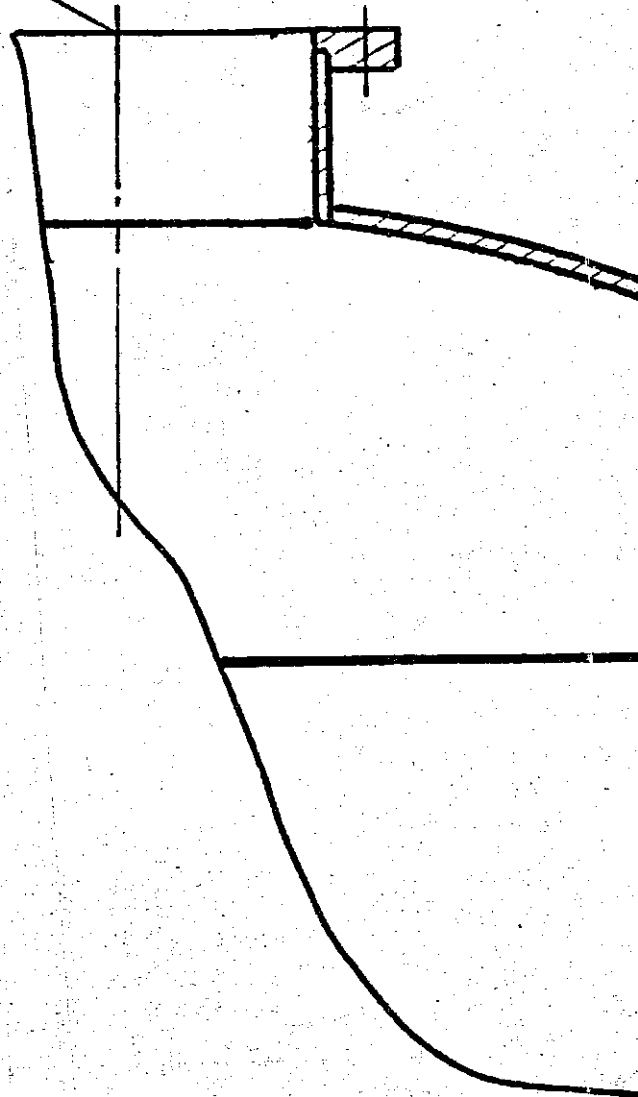
①

Рис. 2
Остальное

VII

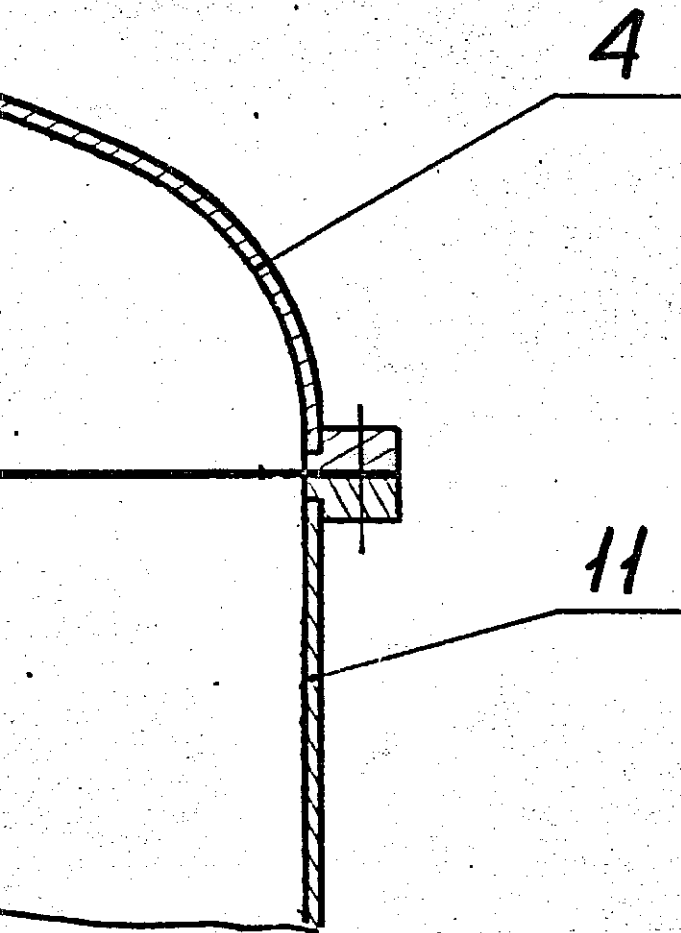
М1:10

δ



Изм. №	Дата	Поим. и ипте	Взам. или №	Изм. №	Или №	Полн. и дата
89446						

- см. рис. 1



Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	К06.126.00.000СБ	Лист
						2

Формат А3

1. Изготовление, ² контроль и приемку аппарата произвести в соответствии с ^{254/85} ~~ОСТ 26-291-79~~ ⁸⁷ "Сосуды и аппараты стальные сварные. Технические условия", ⁹⁴ СТП 044-48-86 "Аппаратура химическая гуммированная", СТП 044-56-83 "Аппаратура, оборудование, сооружения футерованные".
2. Контролю методами УЗД (РГ) и ЦД подвергнуть 25% длины сварных швов, ^{14,8-100%} ③
3. * Размеры для справок.
4. Башню и крышку аппарата футеровать диабазовой плиткой в два слоя, куб аппарата - в четыре слоя, на диабазовой замазке по гуммировке резиной ^{1751/829} 1751/829, толщиной 4,5 мм.
5. Свободные размеры выполнить по $\pm \frac{JT14}{2}$.
6. Два нижних ряда отбойного слоя насадки выполнить укладкой из колец 80x80x8.
7. Детали поз. 28...38, 40, 45 и 46 соединять на диабазовой замазке.

Изм. № подл.	177849
Подпись и дата	24.10.88
Взам. инв. №	89450
Исп. № дубл.	
Подпись и дата	

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	К 06.126.00.000 ТУ
1				09.06.90	
Разраб.	Баранов			28.01.93	БАШНЯ ДЛЯ СУШКИ ХЛОРА
Пров.	Царьков				
Н. контр.	Царьков			14.10.88	ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ
Утв.	Бевзенко				

Факт	Зона	Пов.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				<u>Документация</u>		
23			К06.126.01.000СБ	Сборочный чертеж		
				<u>Детали</u>		
54	1			КРОШКА	1	322
		①	лист ГОСТ 19903-74 СтЗСПЗ-СВ ГОСТ 14637-89	ВСТЗСПЗ ГОСТ 380-74		
12	2		К06.126.01.001	Ребро	6	
54	3			Труба 530x12-20-A		23,5
		①		ГОСТ 8732-70; В-153	1	
				Труба 530x12 ГОСТ 8732-78 В20 ГОСТ 8731-87		
				<u>Стандартные изделия</u>		
54	4			Фланец 500-6	*	
		①		ГОСТ 12827-67		
				ВСТЗСПЗ ГОСТ 380-74		
				лист ГОСТ 19903-74 СтЗСПЗ-СВ ГОСТ 14637-89	1	

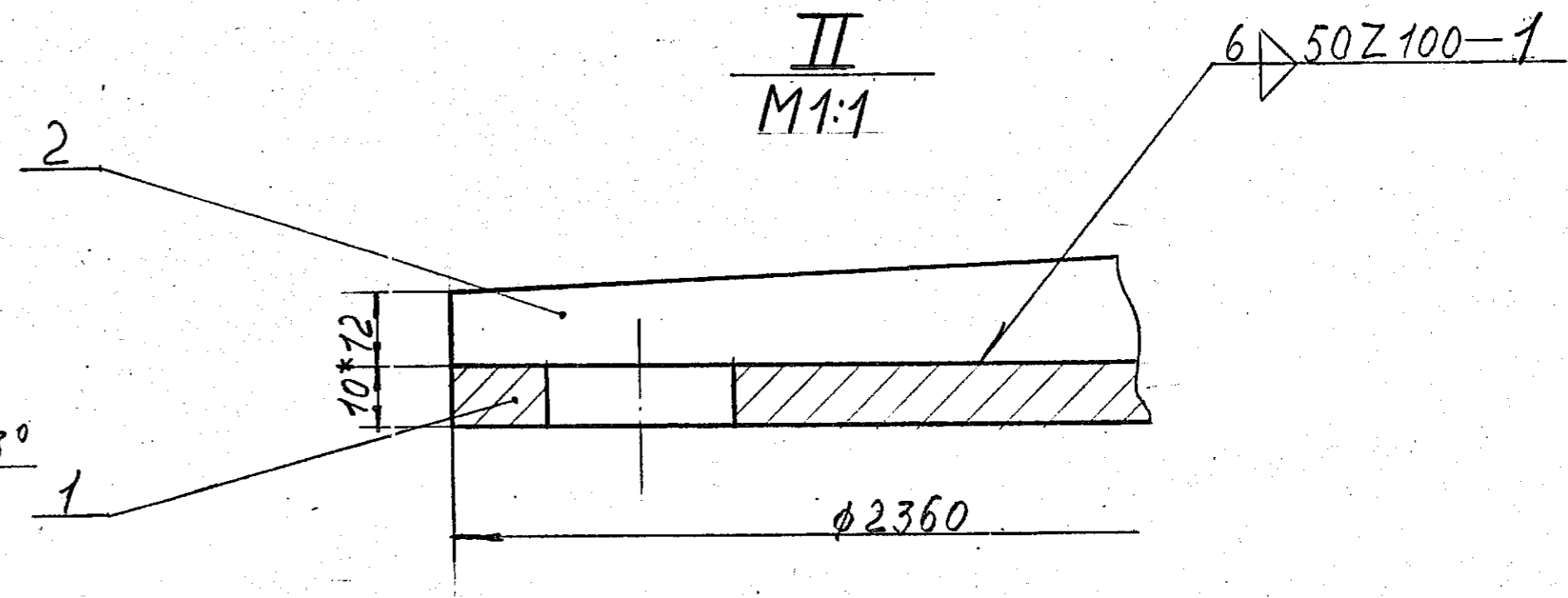
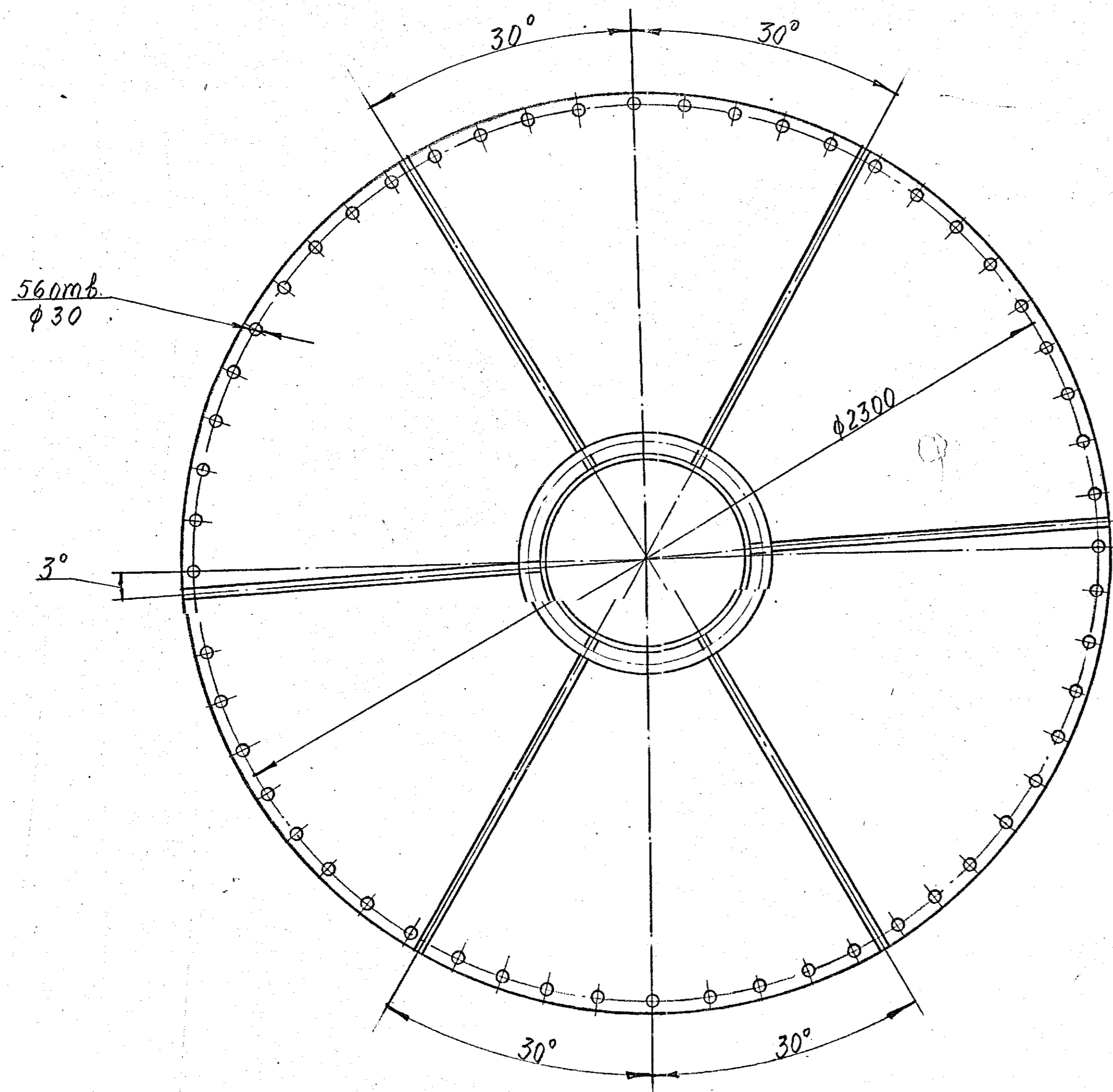
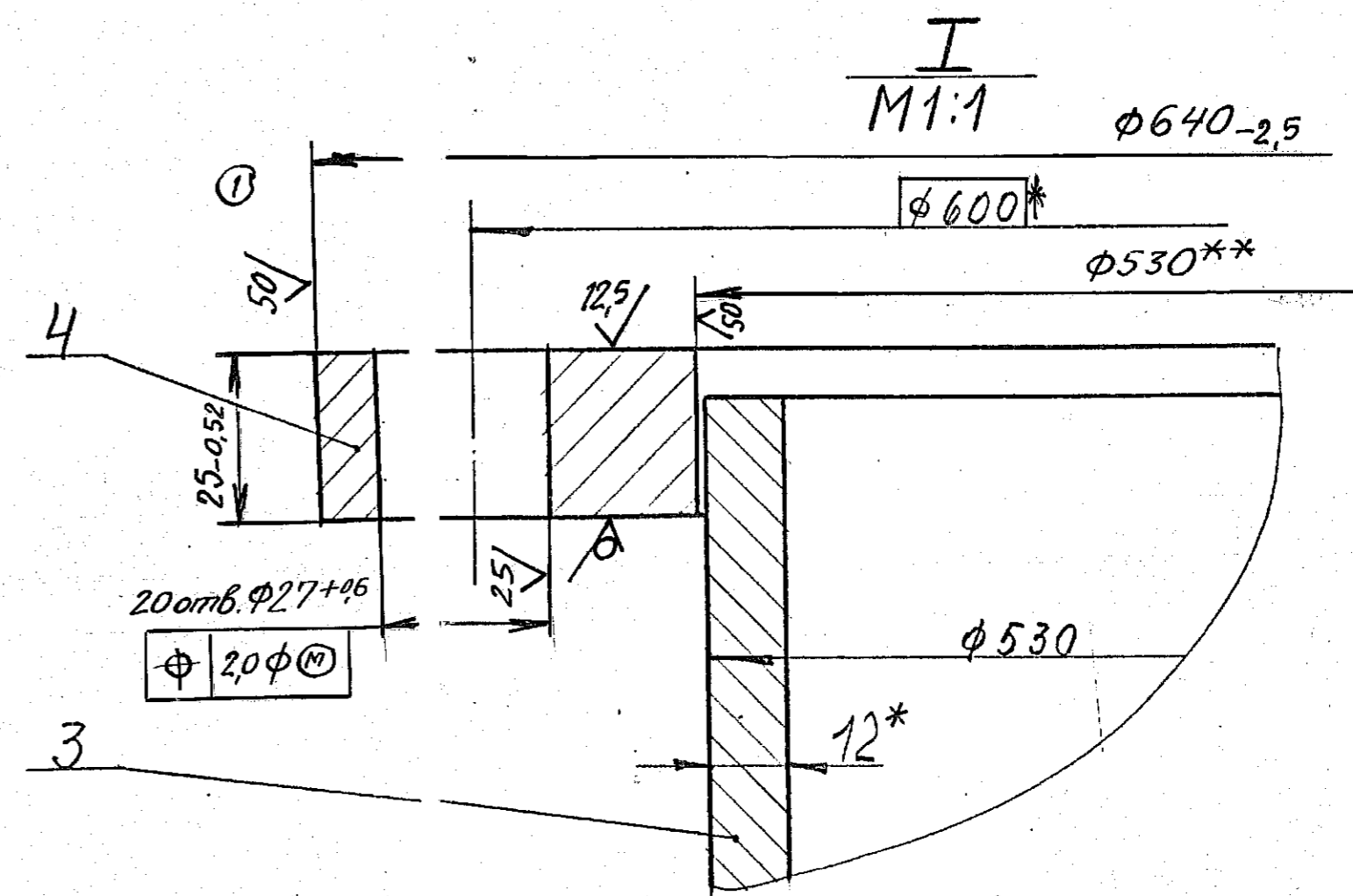
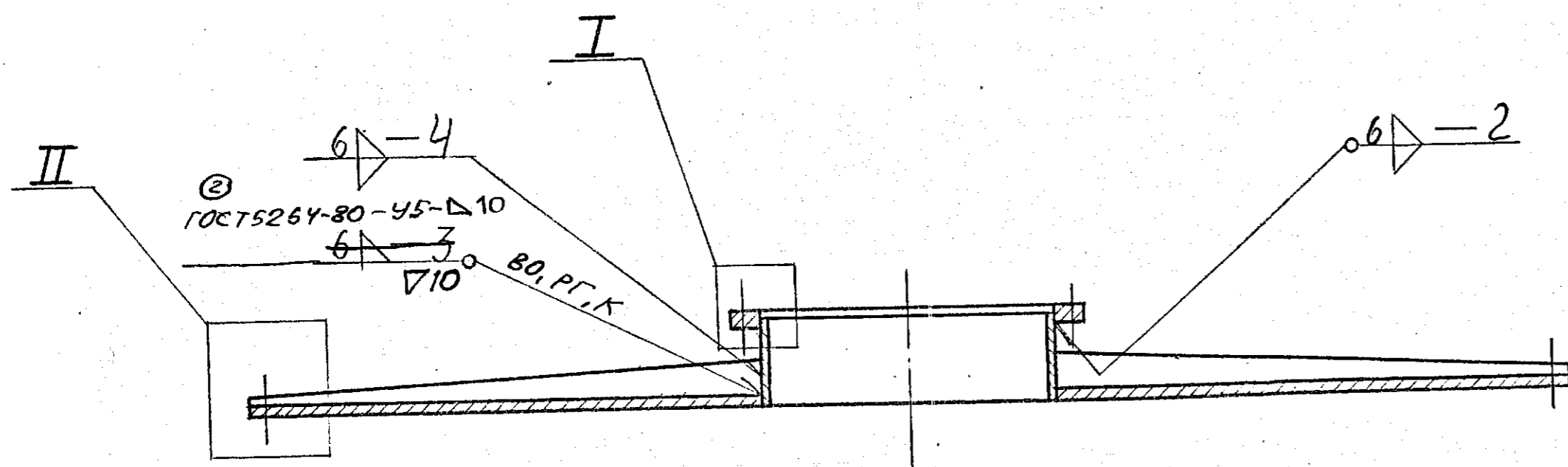
Подп. и дата: 24/12/83
 Подп. и дата: 24/12/83
 И.б. н. подп. 89449

К06.126.01.000

1	лист	№ докум	Подп.	дата
Разр.	Шерстенникова			
Проб.	Цыпенков			
Т.контр.	Царьков			
И.контр.	Шушкин			
Утвер.	Белзенин			

КРОШКА

Итого	Лист	Листов
И		1



- 1. Размеры, не ограниченные допусками, по 7 классу точности.
- 2. * Размеры для справок.
- 3. Технические условия смотри К06.126.00.000У.
- 4. * Обработать по фактическому наружному диаметру сопрягаемой трубы с зазором не более 2,5 мм на сторону.

№ шва	1	2	3	4
Обозначение шва	6 50Z100	6	6 ②	6
Эскиз шва				
Сварочные материалы	Электрод типа Э-46 ГОСТ 9467-60. ⁷⁵			
Виды контроля сварных швов	ВО	ВО, Кл, К		ВО

К06.126.01.000СБ		Листов	Масса	Масштаб
Крышка		и	385	1:10
89448		Листов		

ЕОИД

Изм. № 1 по заданию. Дата: 24/12-73. Составитель: И.В. Сидорова. Проверил: И.В. Сидорова.