

Обозначение	НАЗНАЧЕНИЕ	Кол-во	Диаметр условный	ДАВЛЕНИЕ УСТ.	
				кгс/см ²	МПа
а	Вход продукта	1	200/100	10	1
б	Воздушка	1	250/150	10	1
в	Для уравнимера	1	200/100	10	1
г	Резервный	1	200/100	10	1
д	Выход продукта	1	250/150	10	1
е	Люк для осмотра	1	800/700	0,5	0,05
и	Люк	1	800/700	0,5	0,05

ТЕХНИЧЕСКАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА

1. Давление рабочее, МПа /кгс/см²/ - налив -
2. Давление расчётное, МПа /кгс/см²/ -0,004/0,04/-наружное; 0,03/0,3/-внутреннее
3. Температура рабочая, градС -от минус 45 до плюс 60
4. Температура расчётная, градС - плюс 60
5. Среда - коррозионная, невязрывоопасная, вредная/класс опасности 2/
6. Объём геометрический, м³ -53,4
7. Масса аппарата в рабочем состоянии, кг - 84 600
8. Основной конструкционный материал - сталь 09Г2С
9. Группа аппарата по ОСТ 26-29I-87 - 5а

ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

1. Изготовление, контроль и приёмку аппарата производить в соответствии с требованиями ОСТ 26-29I-87 "Сосуды и аппараты стальные сварные. Общие технические условия", СТП 044-48-86 "Аппаратура химическая гуммированная", СТП 044-56-83 "Аппаратура, оборудование, сооружения футерованные".
2. Истинное расположение штуцеров смотри на виде сверху.
3. Контроль сварных швов методом РТ и ЦД не менее 25% длины.
4. Аппарат испытать на прочность до гуммировки гидравлическим давлением 0,05 МПа /0,5 кгс/см² /.
5. Гуммировку аппарата производить резиной марки 829 толщиной 3мм, по подслою эбонита марки ГХ-51 толщиной 1,5мм.
6. Аппарат футеровать диабазовой плиткой в 2 слоя на диабазовой замазке.
7. Аппарат снаружи покрыть грунтовкой ГФ-02I по ГОСТ 25129-82.
8. * Размеры для справок.

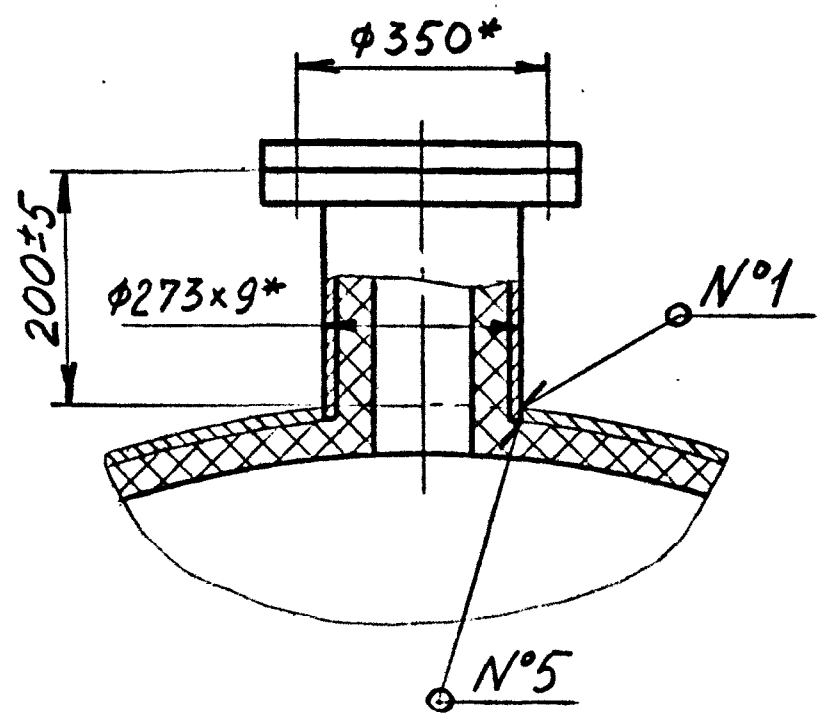
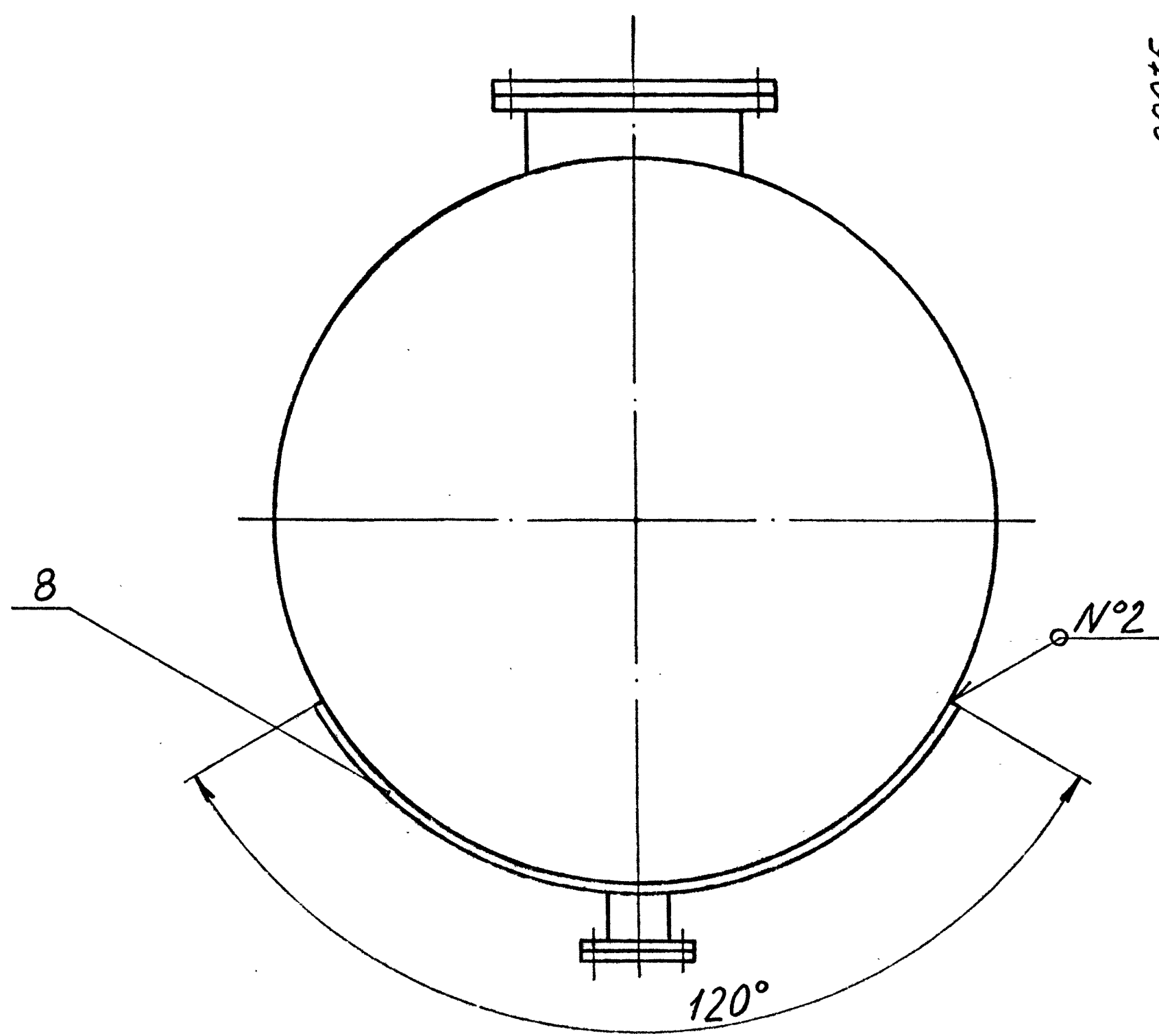
Согласовано	Организ.	Должность	Фамилия	Подпись	Дата
	160	Нач. цеха	Черетных	<i>[Signature]</i>	02.09.90
	160	Мех. цеха	Капошников	<i>[Signature]</i>	02.09.90
	ПКО	Технолог	Барсукова	<i>[Signature]</i>	16.09.90
	48	Нач. уч.-ка	Савинкин	<i>[Signature]</i>	23.09.90

К010.1170.00.000СБ				Лист	Масса	Масштаб
Емкость				и	20500	1:20
Сборочный чертёж				Лист		Листов
Изм.	Лист	Исх.	Подпись	Дата		
Разраб.	Царьков	16.09.90	<i>[Signature]</i>			
Проф.	Царьков		<i>[Signature]</i>			
Т. контр.						
Н. контр.	Царьков		<i>[Signature]</i>			
Утв.	Беззёнка		<i>[Signature]</i>			

Имя, № докум. Подпись и дата
 18.09.90

Б-Б (Г-Г повернуто)
М1:10

Вид А



В-В
М1:10

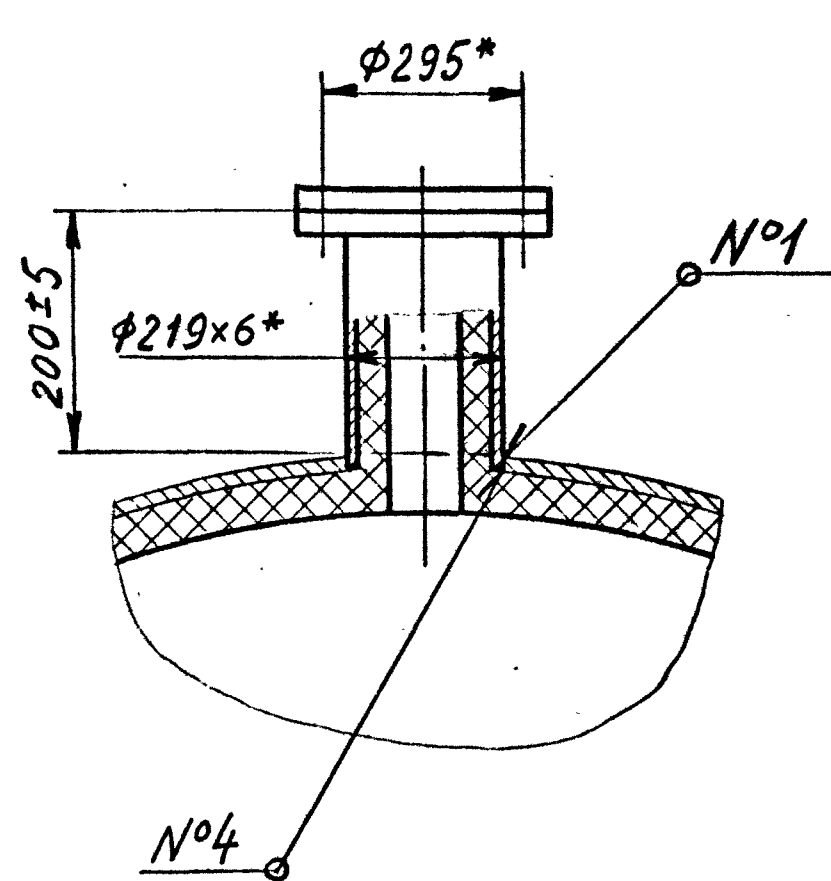


ТАБЛИЦА СВАРНЫХ ШВОВ

№ ШВА	ОБОЗНАЧЕНИЕ ШВА ПО ГОСТ (ОСТ) ИЛИ ОБОЗНАЧЕНИЕ УЗЛА	КОЛ-ВО	СВАРОЧНЫЕ МАТЕРИАЛЫ	ВИД КОНТРОЛЯ
1	ГОСТ 5264-80-Т1-Н6	7	Электрод Э 46 ГОСТ 9467-75	ВО, ЦД, К
2	ГОСТ 5264-80-Н1-Н12-50/100	2		ВО
3	ГОСТ 5264-80-С21	1		ВО, Р, И, РГ, Г
4	ГОСТ 5264-80-Н1-Н7	4		ВО, ЦД, К
5	ГОСТ 5264-80-Н1-Н9	3		

Изм. № подл. 112007-1
 Подпись и дата 15.01.90
 Вып. изв. №
 Изм. № дубл.
 Подпись и дата

Формат А2

Формат	Зона	Поз.	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	Кол-во	Примечание
				<u>Документация</u>		
*			K010.1170.00.000 СБ	Сборочный чертеж		
				<u>Сборочные единицы</u>		
		-	K10.479.01.000	Котел (заготовка для K010.1170.00.000)	1	
A4	1		K90.457.00.000	Люк Ду800	1	
A4	2		K90.729.00.000	Люк Ду800	1	
A4	3		K90.455-20	Штуцер 250-10	2	
A4	4		K90.455-17	Штуцер 200-10	3	
				<u>Детали</u>		
A4	8		K011.0840.00.001	Лист накладной	2	
A4	9		K011.0840.00.005	Прокладка	1	
A4	10		-01	Прокладка	1	
A4	11		K011.0840.00.004-01	Прокладка	3	
A4	12		-02	Прокладка	2	

Изм. № код. 112397
 Подпись и дата 15.01.90
 Взам. инв. №
 Инв. № дубл.
 Подпись и дата

K010.1170.00.000				
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.	Цыпленков	61801-90		
Провер.	Царьков			
Т. контр.				
Н. контр.	Царьков			
Утв.	Бевзенко			

Литер	Лист	Листов
	1	2

Емкость

