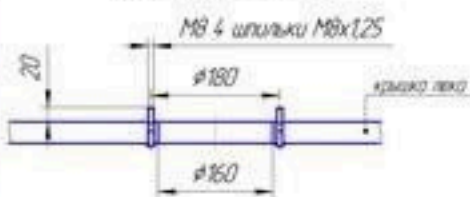


Нормативные ссылки		Издание
Габаритные размеры	ГОСТ 3.3-2017	5
Объем м³	нормативный	800
Длина МПа	рабочая	от 1000
	расчетная	административное здание
Расчетная температура среды, °С	рабочая	40
	расчетная	от -40
Материал корпуса	ГОСТ по ГОСТ 9925-9	
Материал сварочной проволоки	ГОСТ по ГОСТ 9925-9	
Материал крепежных деталей	ГОСТ по ГОСТ 9925-9	
Таблица 11 ГОСТ 3.3-2017		или
Таблица 12 ГОСТ 3.3-2017		Класс по АБ
Материал опор	ГОСТ по ГОСТ 9925-9	
Материал привады	ГОСТ	
Характеристики	нормативные	нормативные
рабочая среда	класс опасности по ГОСТ 12.1.007-20	4
	плотность, кг/м³	до 600
Расчетная скорость коррозии не более мм/год		0,05
Площадь для коррозии коррозии, м²		0,5
Срок службы, лет		10
Стойкость к коррозии агрессивности среды		не более 7
Габаритные размеры		1000х800х500

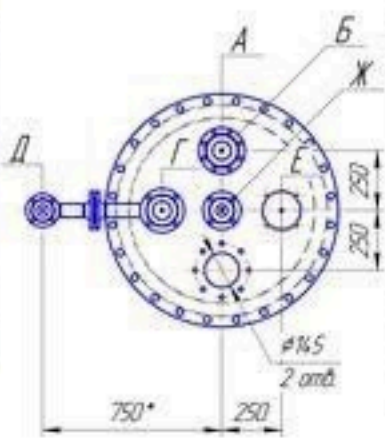
Таблица №2 Таблица ступеней

Обозначение	Назначение	Кол.	Ø, мм	FN, МПа	FN, кг/см²	Степень шершавости	Высот. м	Тип уплотнительной поверхности	Выборочный диаметр	Объемная доля	Примечание
А	Лев	1	800	0,25	2,5	800x8	170	В по ГОСТ 33259	Фланец 80-25-В-1-0	7-800-6 А/К 24.200022-90	ПРБ
Б	Выход привода	1	80	16	8	80x5	280	В по ГОСТ 33259	Фланец 80-8-В-1-0	пр. заказчик	ПРБ
В	Выход привода	1	80	16	8	80x5	280	В по ГОСТ 33259	Фланец 80-8-В-1-0	пр. заказчик	Фланец 80-05-08-1-0
Г	Для левых измерений	1	80	0,25	2,5	80x5	220	В по ГОСТ 33259	Фланец 80-25-В-1-0	пр. заказчик	ПРБ
Д	Диаметры	1	50	0,6	6	50x5	025	В по ГОСТ 33259	Фланец 50-6-В-1-0	пр. заказчик	ПРБ
Е	Для опоры	1	80	-	-	-	-	-	4 шпильки М8х125	Фланец уплотнитель ступень 1-40-40	• левый • шпильки
Ж	Линия обслуживания	1	40	10	10	40x3	80	В по ГОСТ 33259	Фланец 40-10-В-1-0	А/К 24.200022-90	ПРБ
И	Для быстрого обслуживания	1	250	0,6	6	250x6	330	В по ГОСТ 33259	Фланец 250-6-В-1-0	пр. заказчик	ПРБ

Заказные для "струны"



- 1) На абразиве подложить фиксирующую прокладку на обе части, выложить резьбу (Г) для присоединения ОК-80
- 2) Защиту от пыли обеспечить абразивом защитным экраном
- 3) Проверить и испытать сварочное устройство согласно ГОСТ 1076-73 Испробовать сварочные для сосудов и аппаратов. Технические условия 1: Изменения 1-4
- 4) Емкость герметизировать на абразиве мин. длиной 800х800, 400 мм, в качестве герметика сланцево-полиэтиленовый (или другой)
- 5) В комплект поставки входит паспорт, документ и чертежи на емкость, сертификаты на все используемые материалы в т.ч. сварочные, акты выработки контроля. КИП - карта контроля абразива, акты физико-химического контроля акты ВКМ (ВКР) (сборный чертеж СБ РЗ)



- 1 Разработать на основании технических требований заказчика
- 2 Изготовить, испытать и принять в соответствии с ГОСТ 1032-2010 и Техническими условиями Точности связи "У безразности массы и абсорбции" (ПР 12.010.2010)
- 3 указать предельные отклонения размеров Н9, Н8, иТ 9/2 - механически обработанные Н8, Н6 иТ 9/2 - при старении шлифованные, шлифованные и луженые
- 4 Контроль качества абразива сварки сварочной камеры емкости - ВКМ - 100%
- 500 или радиационный контроль - 25%
- 5 Емкость испытать на прочность на изгиб давить в центре 4х мм (использовать старый абразивный материал)
- 6 Емкость поставляется с абразивными деталями, привадами и крепежом в соответствии с подп. 2 "Таблицы ступеней"
- 7 Проверить на емкости места для размещения не менее 2-х линий измерения диаметра согласно требованиям ИСО и ГОСТ 2103-75
- 8 Наружная поверхность камеры отполирована и лакирована покрытием ГФ-021 (срок в один слой толщиной не менее 20 мм) выступание лаковой пленки, лакировка лакировка - лакокрасочные покрытия лакировка ПР-15 Лакировка покрытия - указать в чертеже КМБ
- 9 Покрыть наружную поверхность Алюминум БЭТ-М в один слой, суспензия толщиной не менее 200 мм. Лакировка покрытия - указать в чертеже КМБ
- 10 Емкость поставляется абразивными сварочными частями, камерой емкости и лакировка - сварочные материалы
- 11 Разработать испытание на абразивную прокладку емкости в конструкции не влияющие на работоспособность емкости.

СП XXX.XX.XX ВО				Акт	Масса	Материал
РГСН-100						140
чертеж абразива давить				Акт	Масса	Материал
Исполн.	Провер.	Утверд.	Дата			

Лист 1 из 1