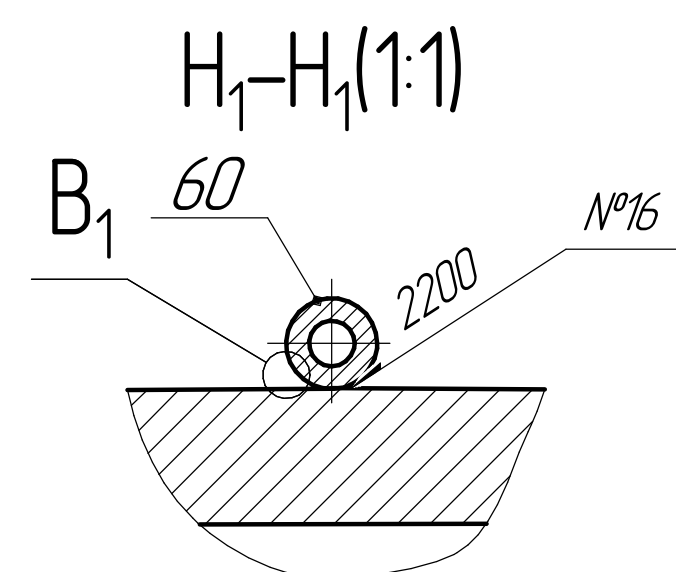
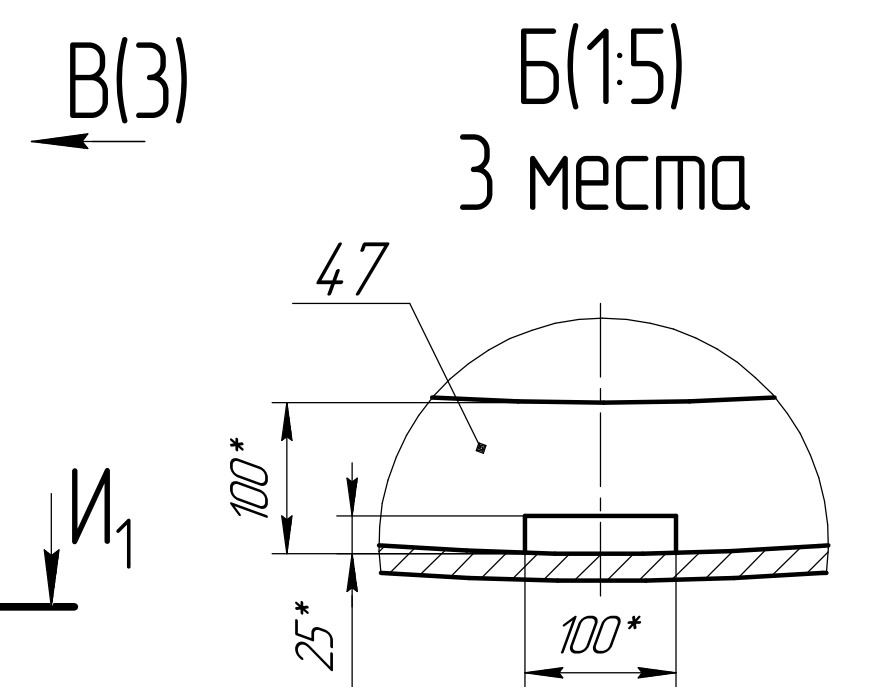
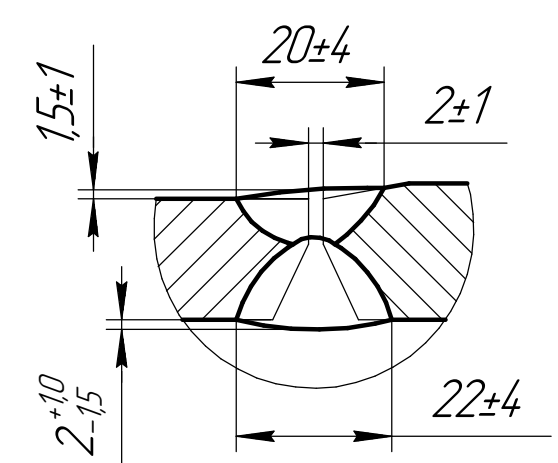
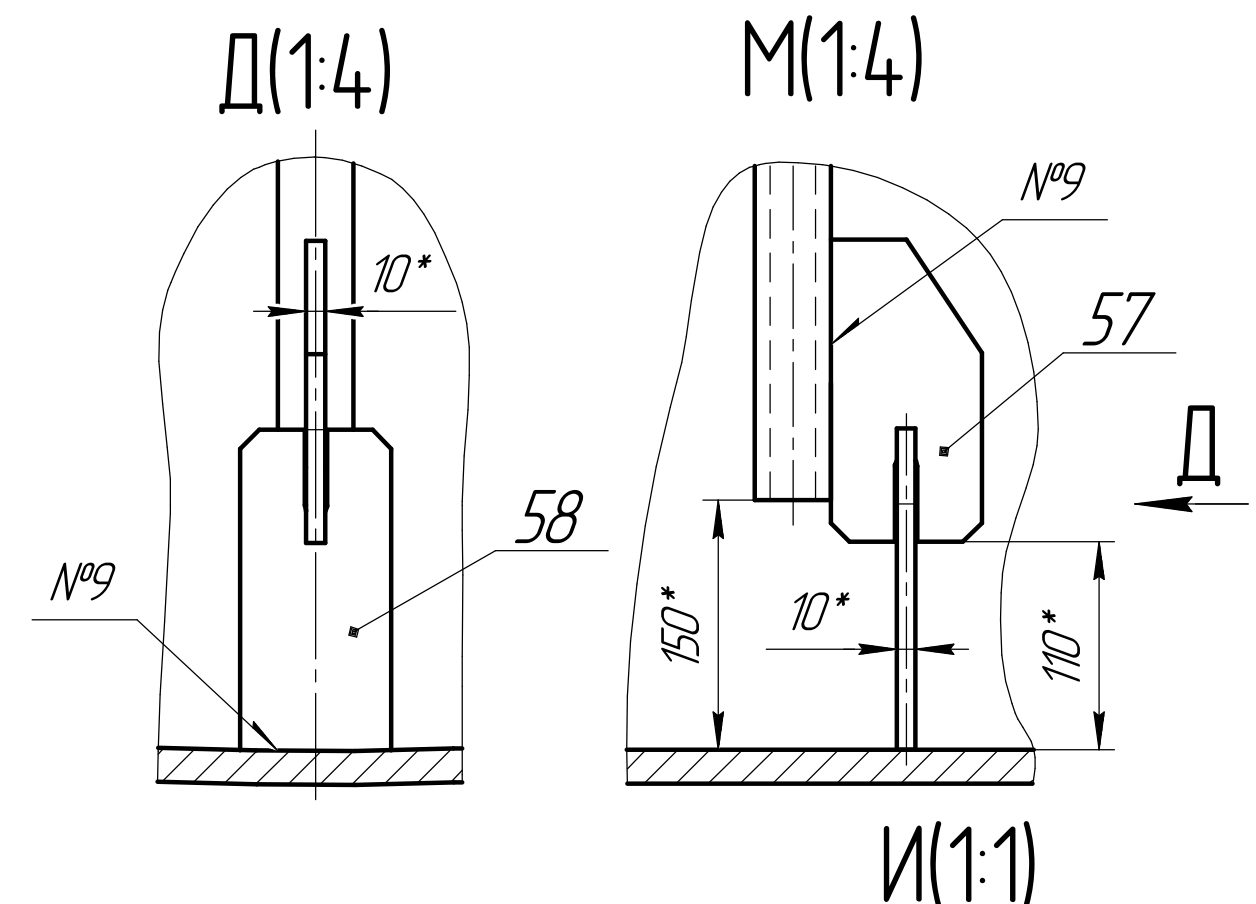
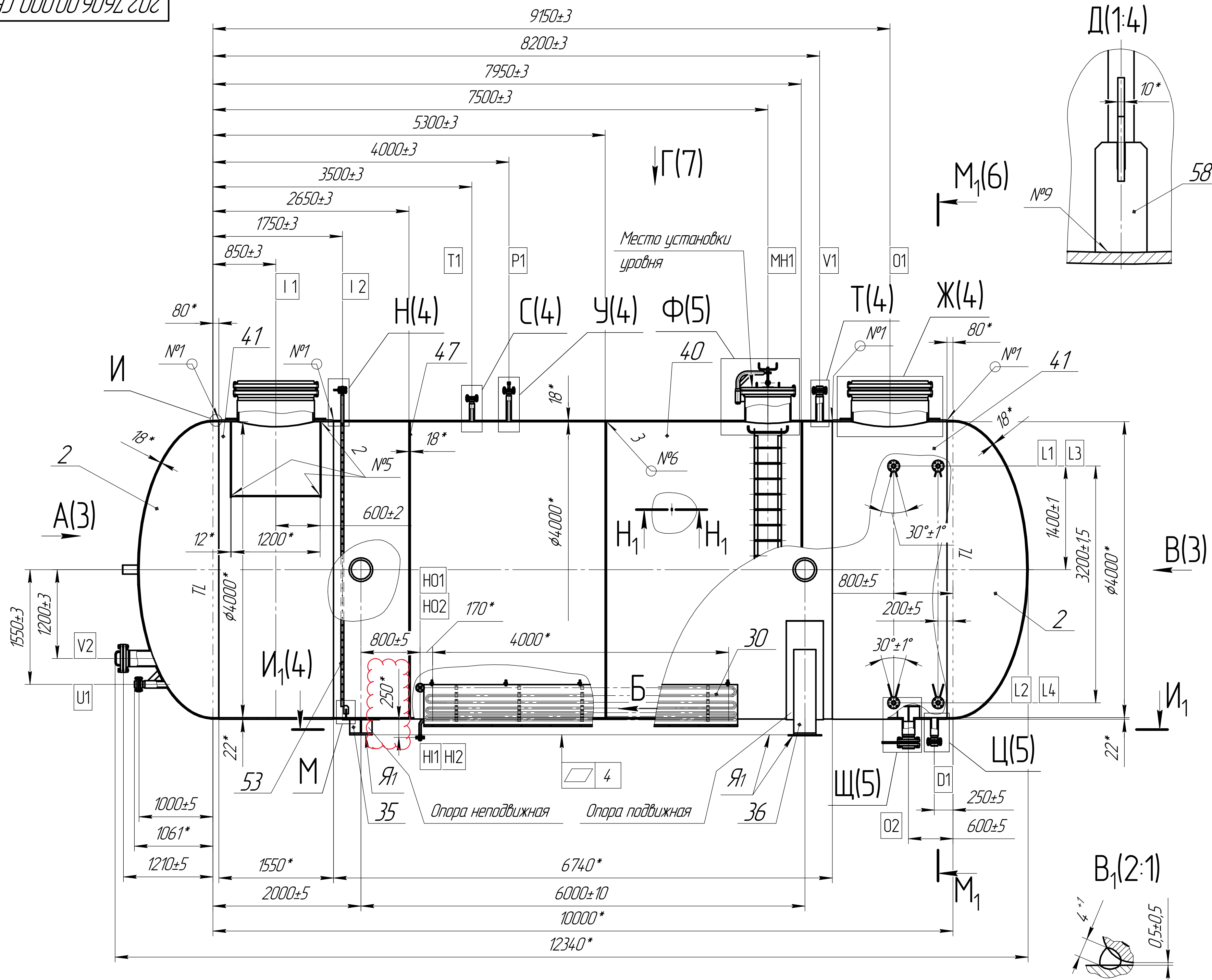


202.7606.00.0000 CF



Заказ 60006

2	Зам		Шуев	17.01.22
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата

202.7606.00.0000 руб

Копировал

Формат А2

Муч
2

2

Инв. № подл.	Подп. и дата	Взам. инв. №	Инв. № дудл.	Подп. и дата
--------------	--------------	--------------	--------------	--------------

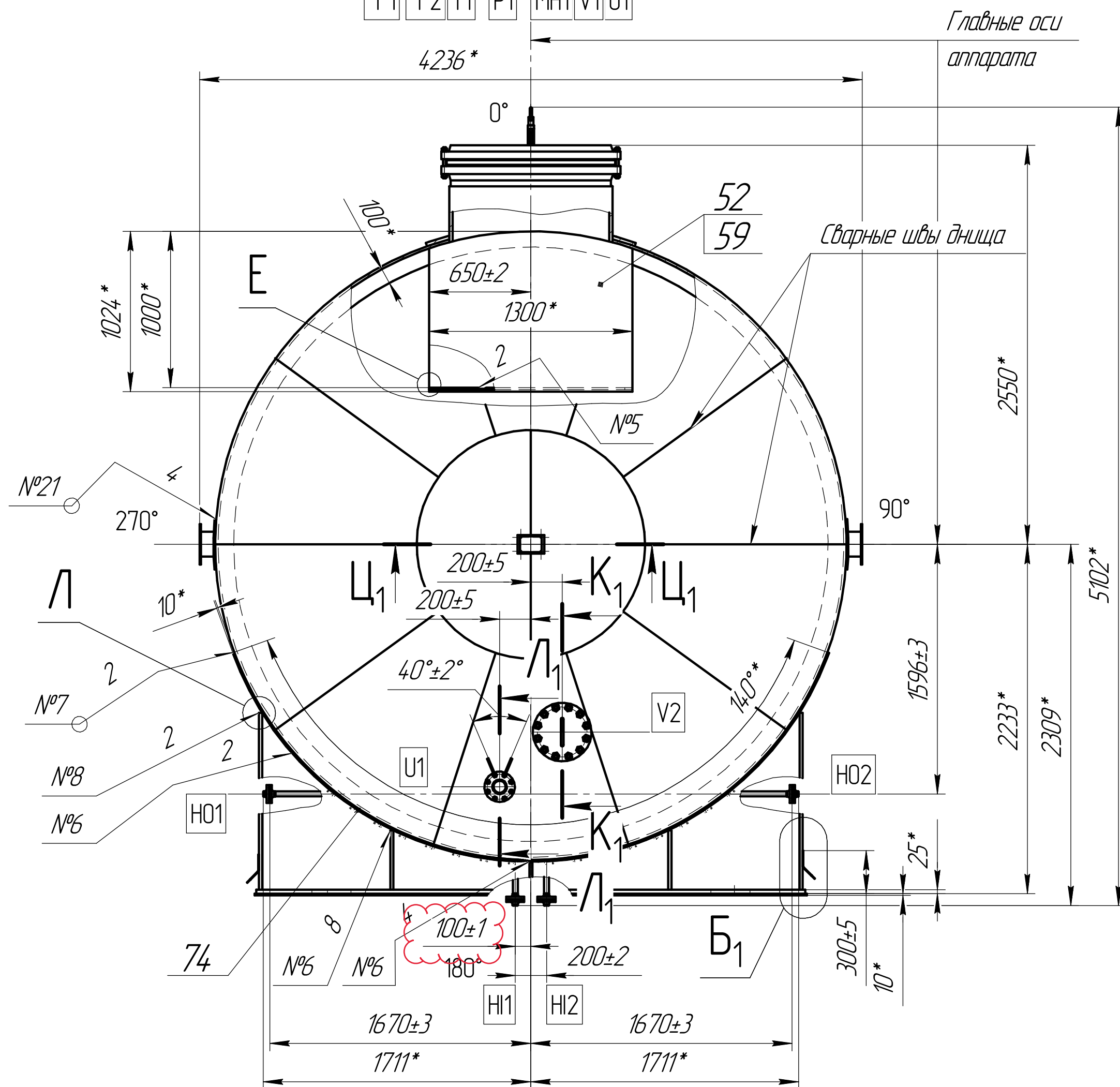
202.7606.00.0000 (5)

$$A(1:25)(2)$$

остальное не показано

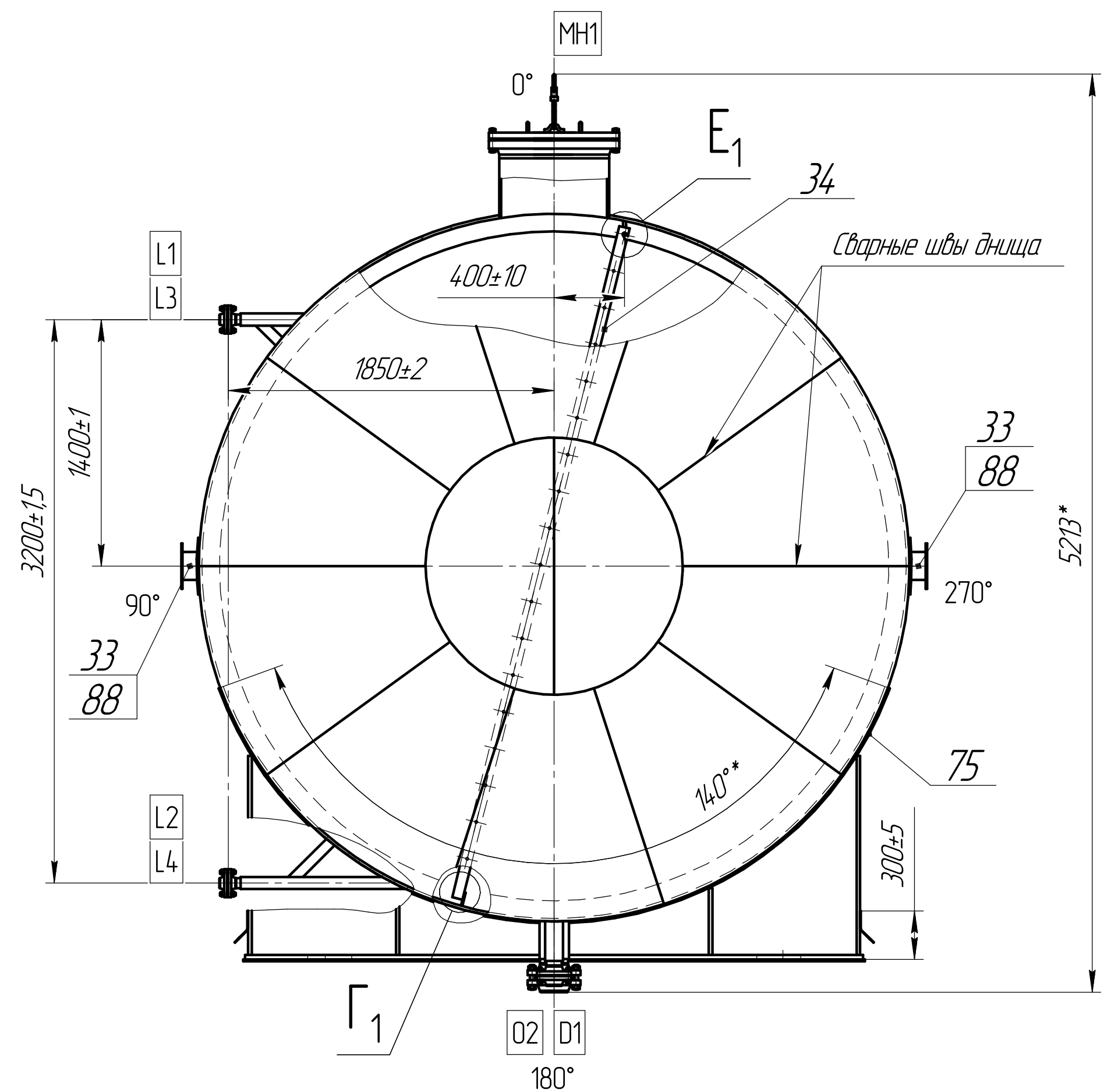
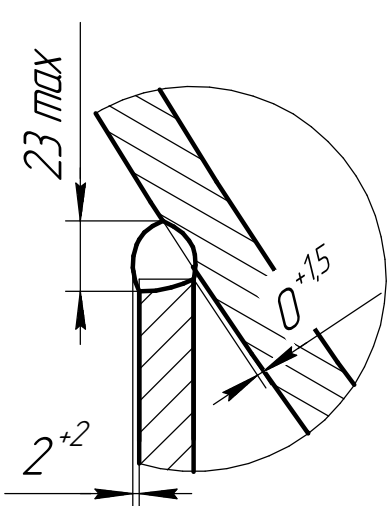
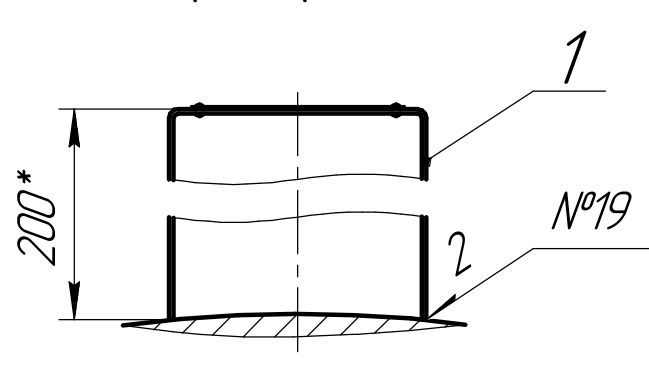
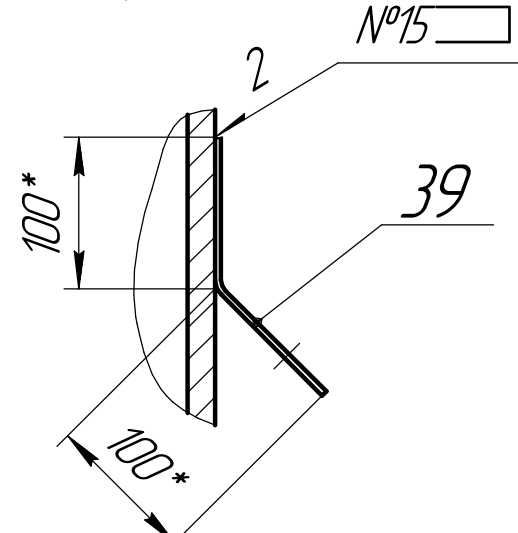
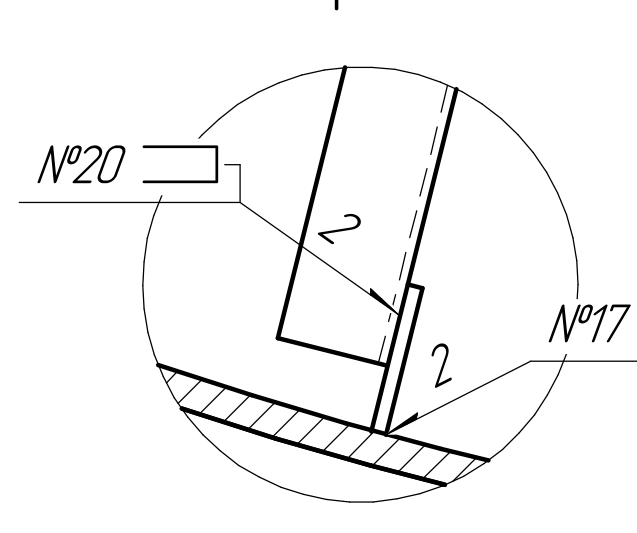
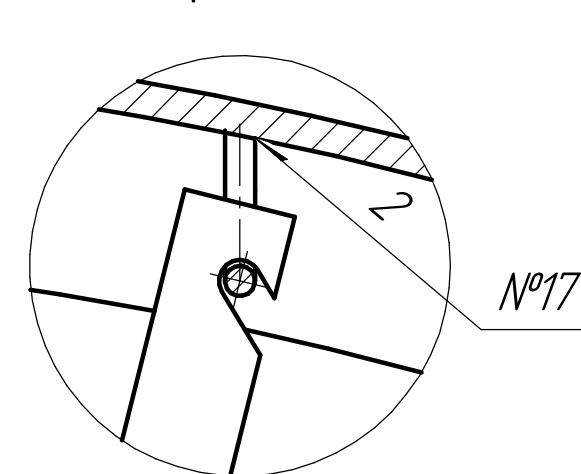
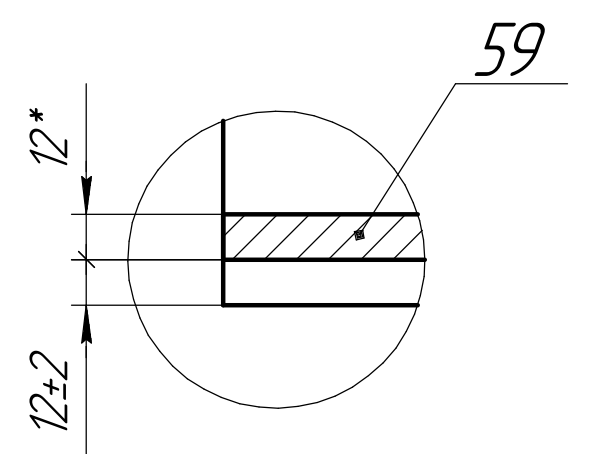
I 1	I 2	T1	P1	MH1	V1	O1
-----	-----	----	----	-----	----	----

<p>Главные оси</p>
<p>аппарата</p>



B(1:25)(2)

Остальное не показано


$$\Lambda(1:2,5)$$

$$U_1 - U_1(1:5)$$

$$B_1(1:5)$$

$$\Gamma_1(1:4)$$

$$E_1(1:4)$$

$$E(1:2)$$


Заказ 60006

202.7606.00.0000 СБ

Мучт
3

Копировал

Доплати А2

Инв. № подл.	Подл. и дата	Взам. инв. №	Инв. № дубл.	Подл. и дата
--------------	--------------	--------------	--------------	--------------

202.7606.00.0000.01

Ж(1:10)(2)
Штуцер I1, 01
DN 1000 PN 1,6

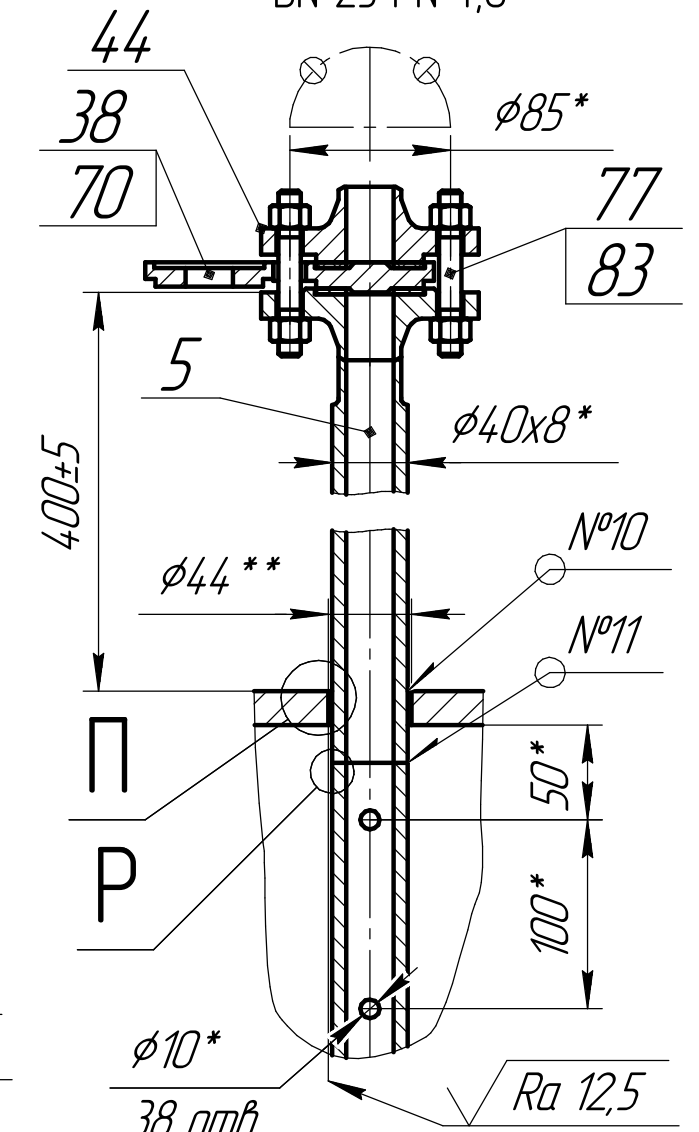
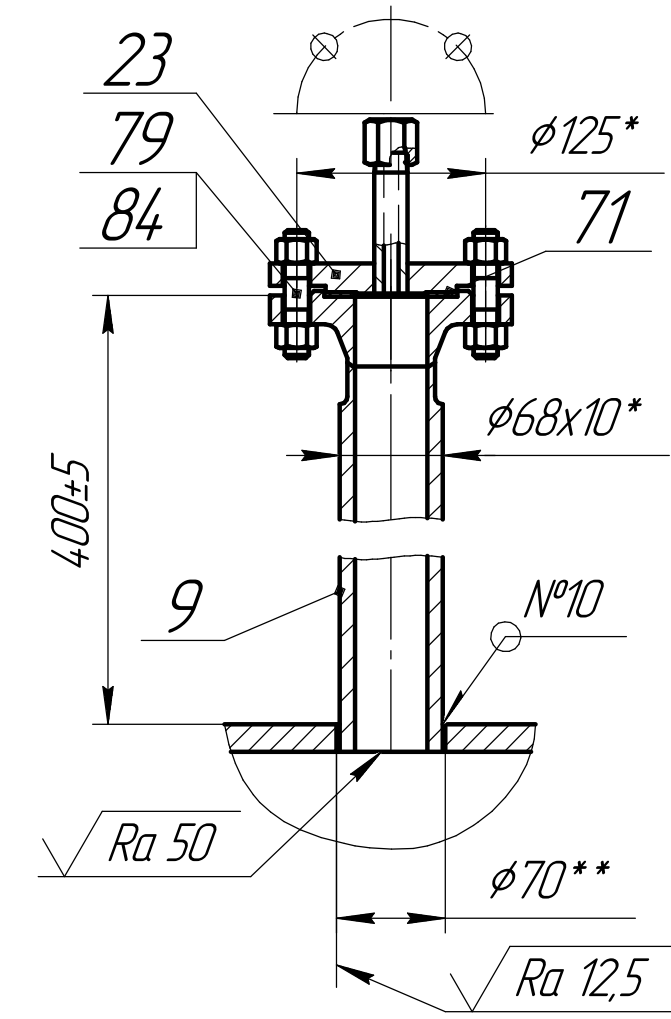
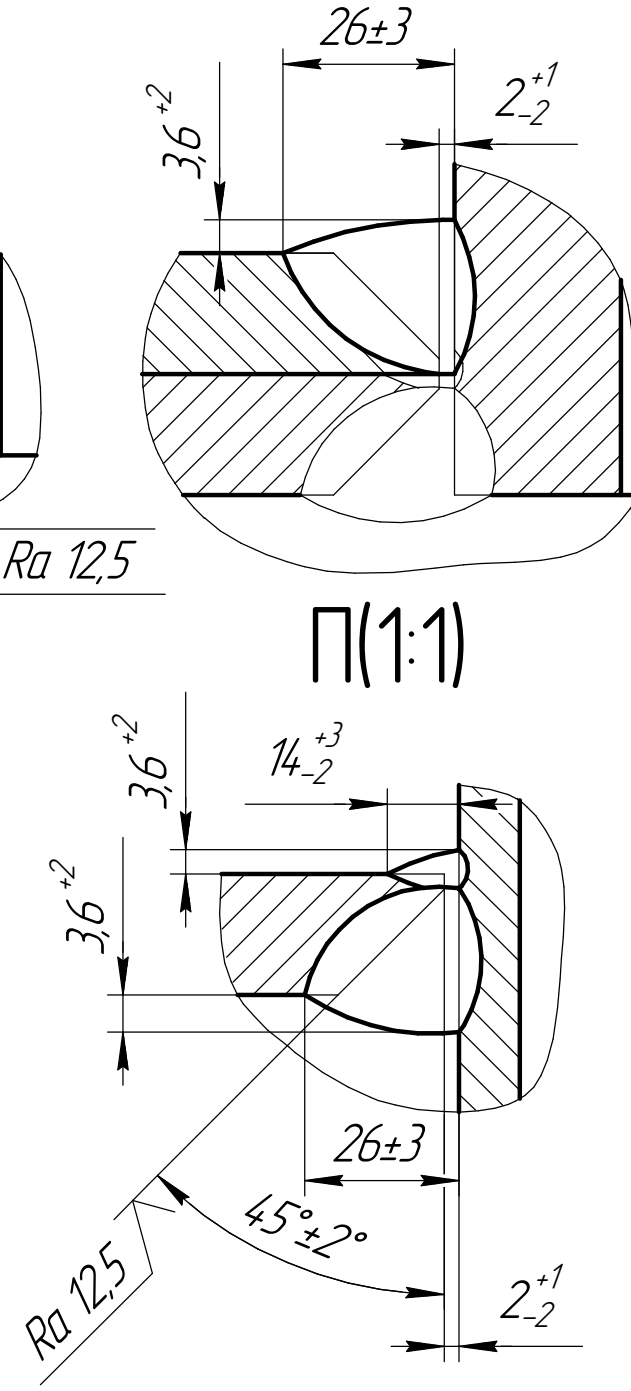
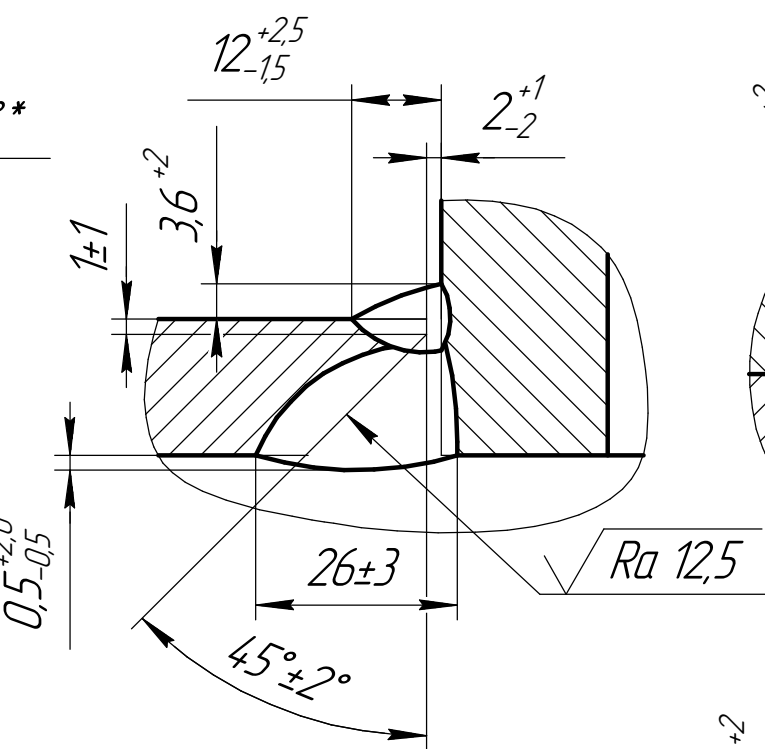
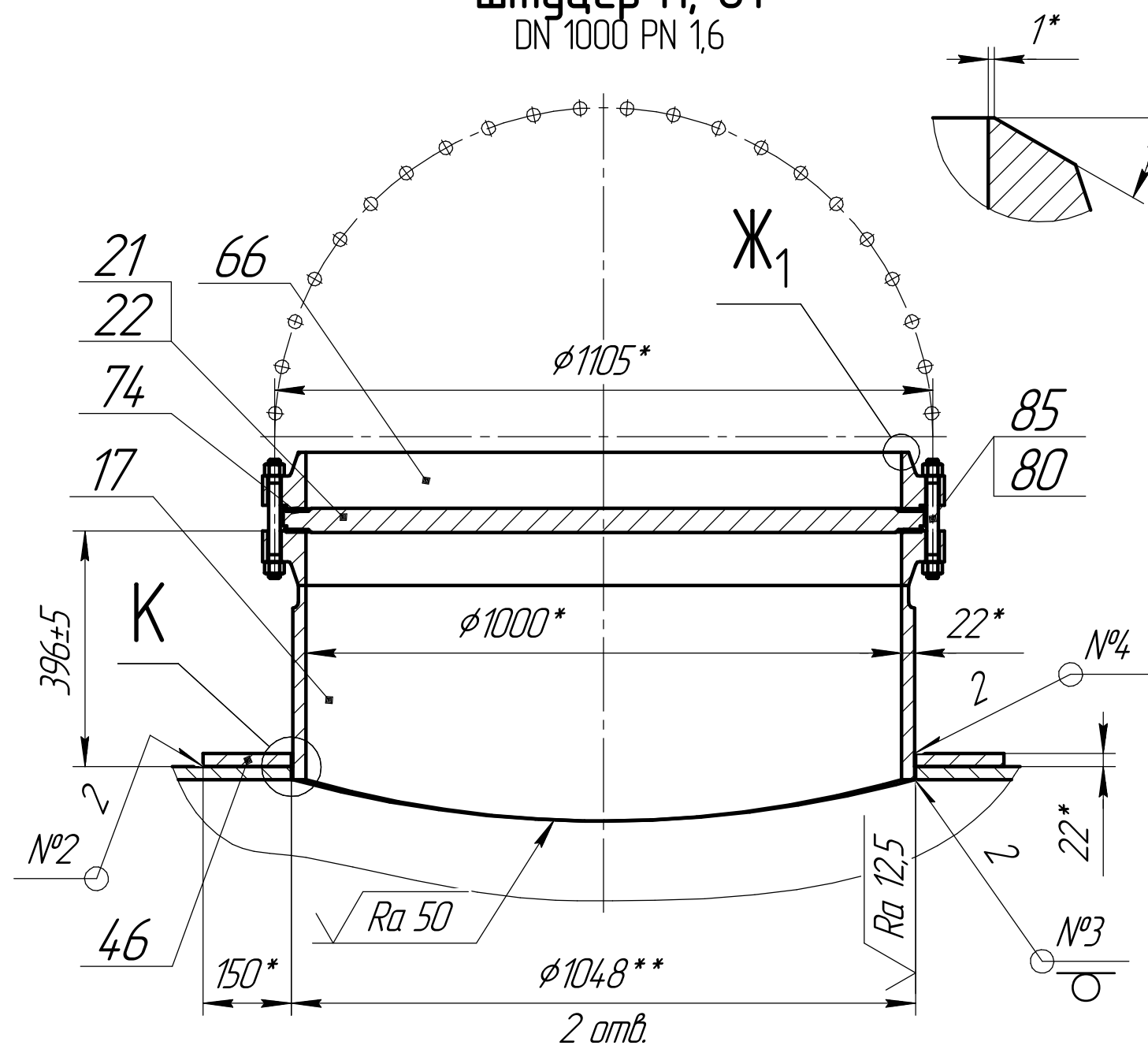
Ж₁(1:1)

К(1:1)
до приварки кольца

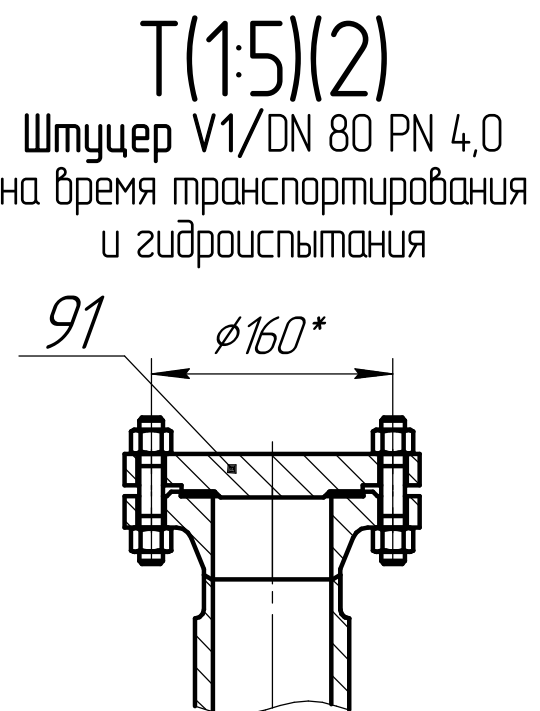
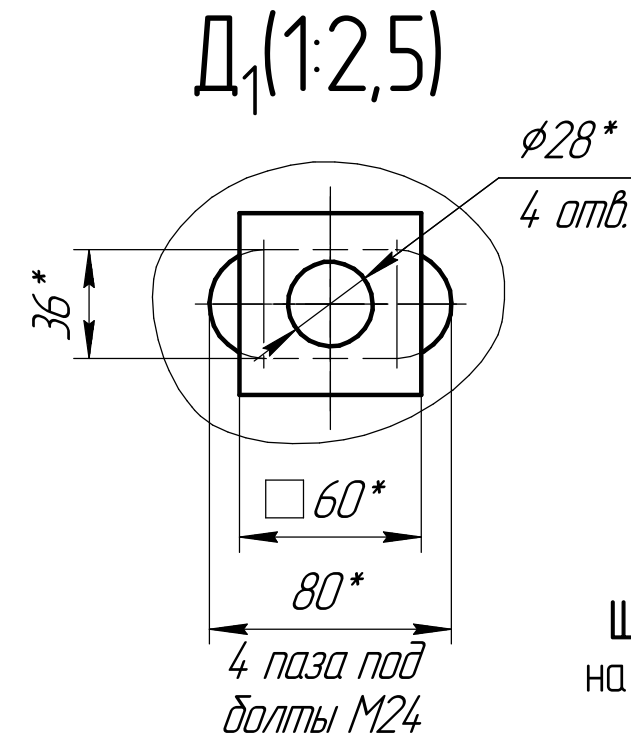
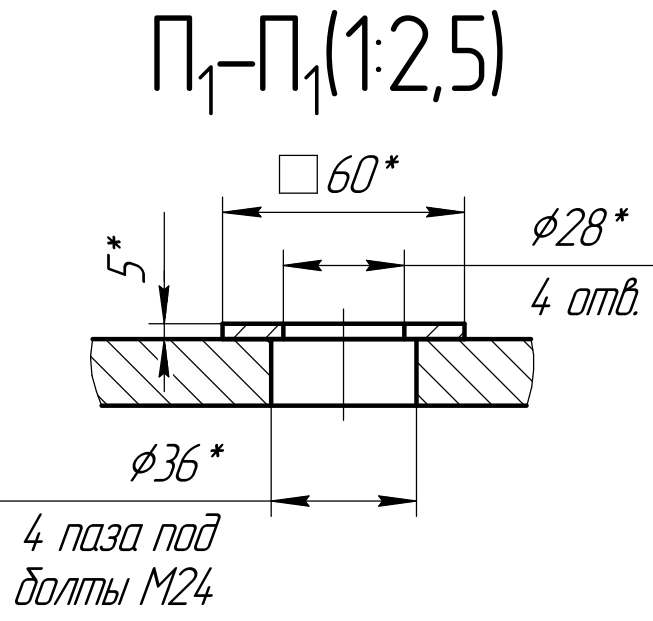
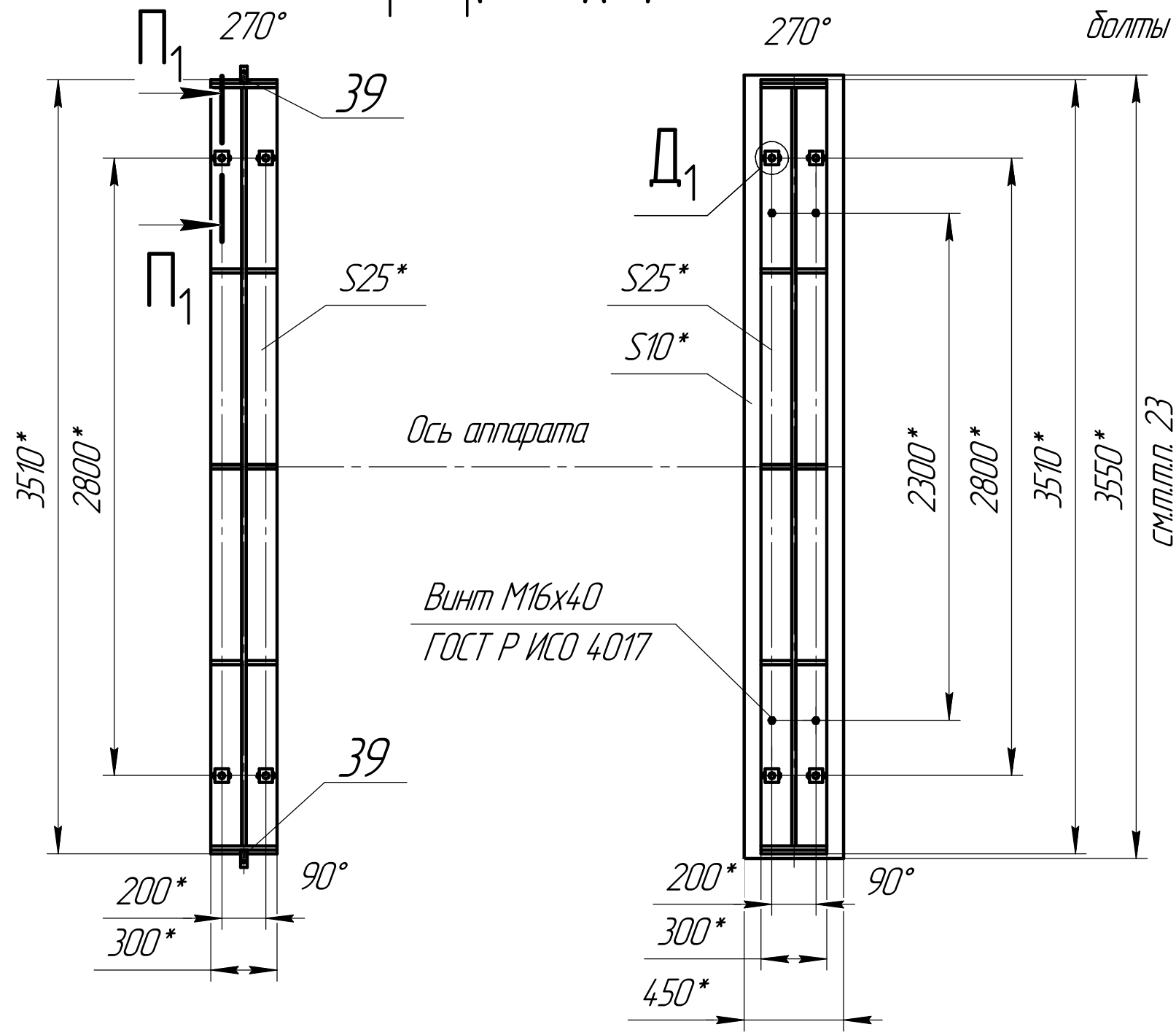
К(1:1)
после приварки кольца

У(1:5)(2)
Штуцер P1
DN 50/R 1/2 PN 4,0

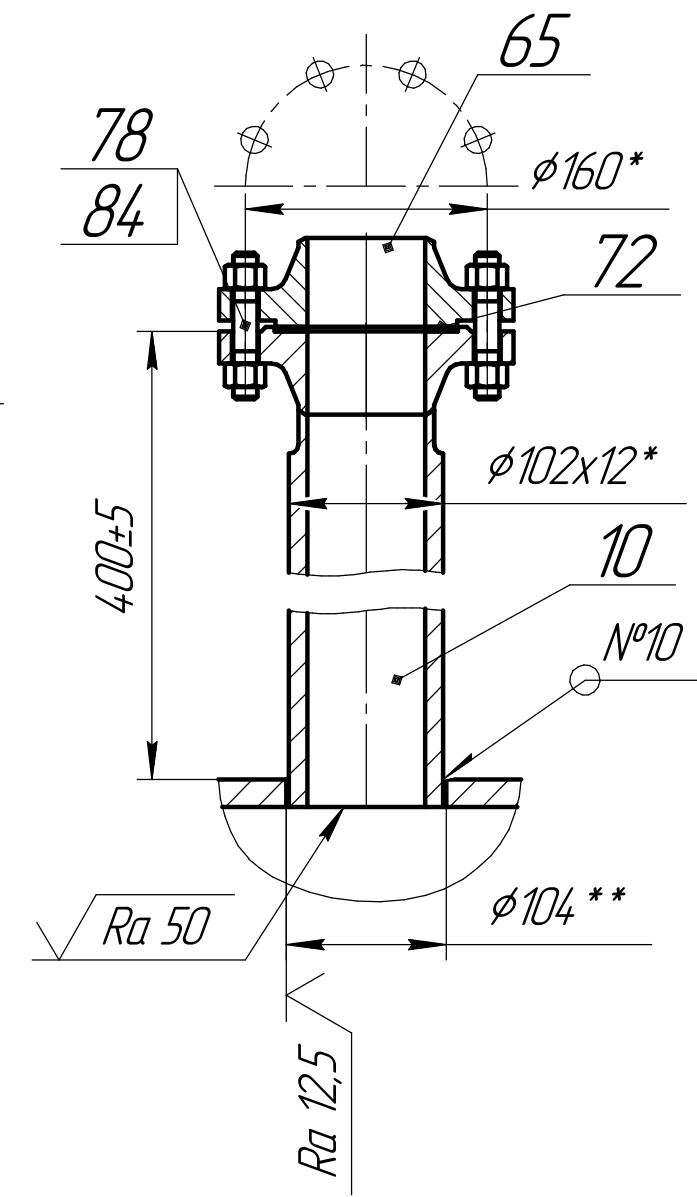
Н(1:4)(2)
Штуцер I2
DN 25 PN 4,0



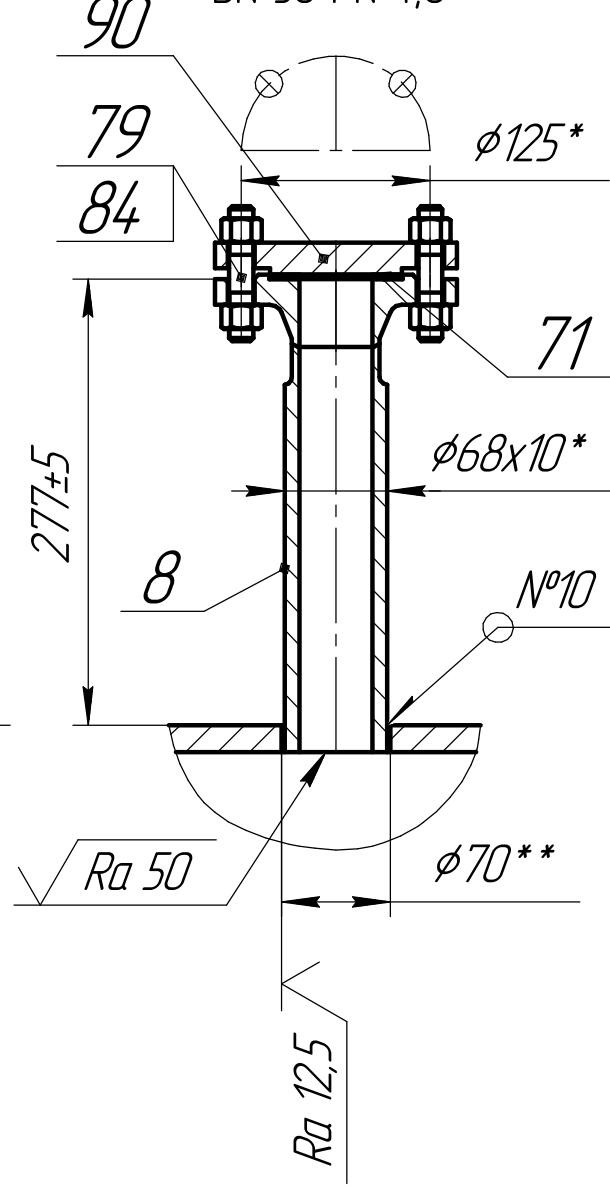
И₁-И₁(1:25)(2)



Т(1:5)(2)
Штуцер V1
DN 80 PN 4,0



С(1:5)(2)
Штуцер Т1
DN 50 PN 4,0

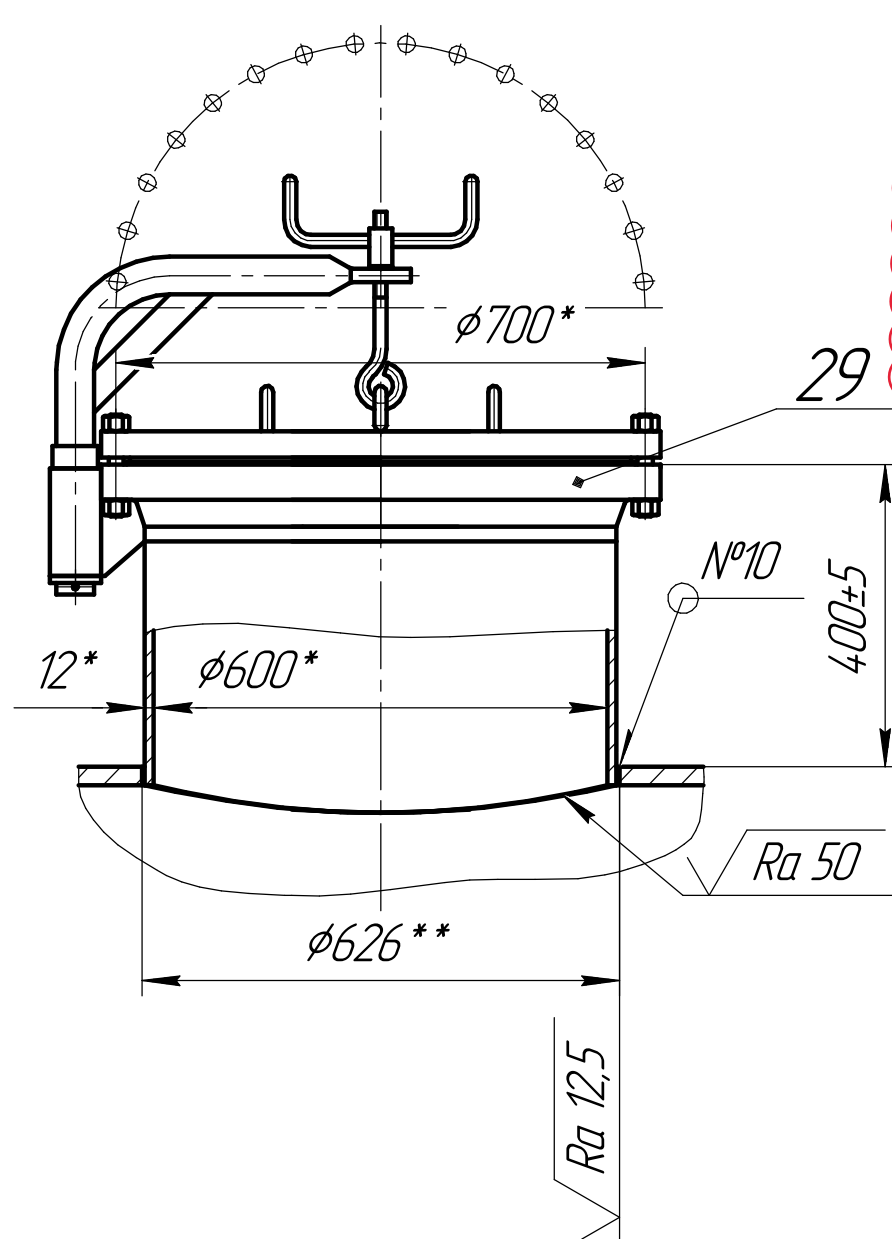


Заказ 60006

202.7606.00.000 СБ

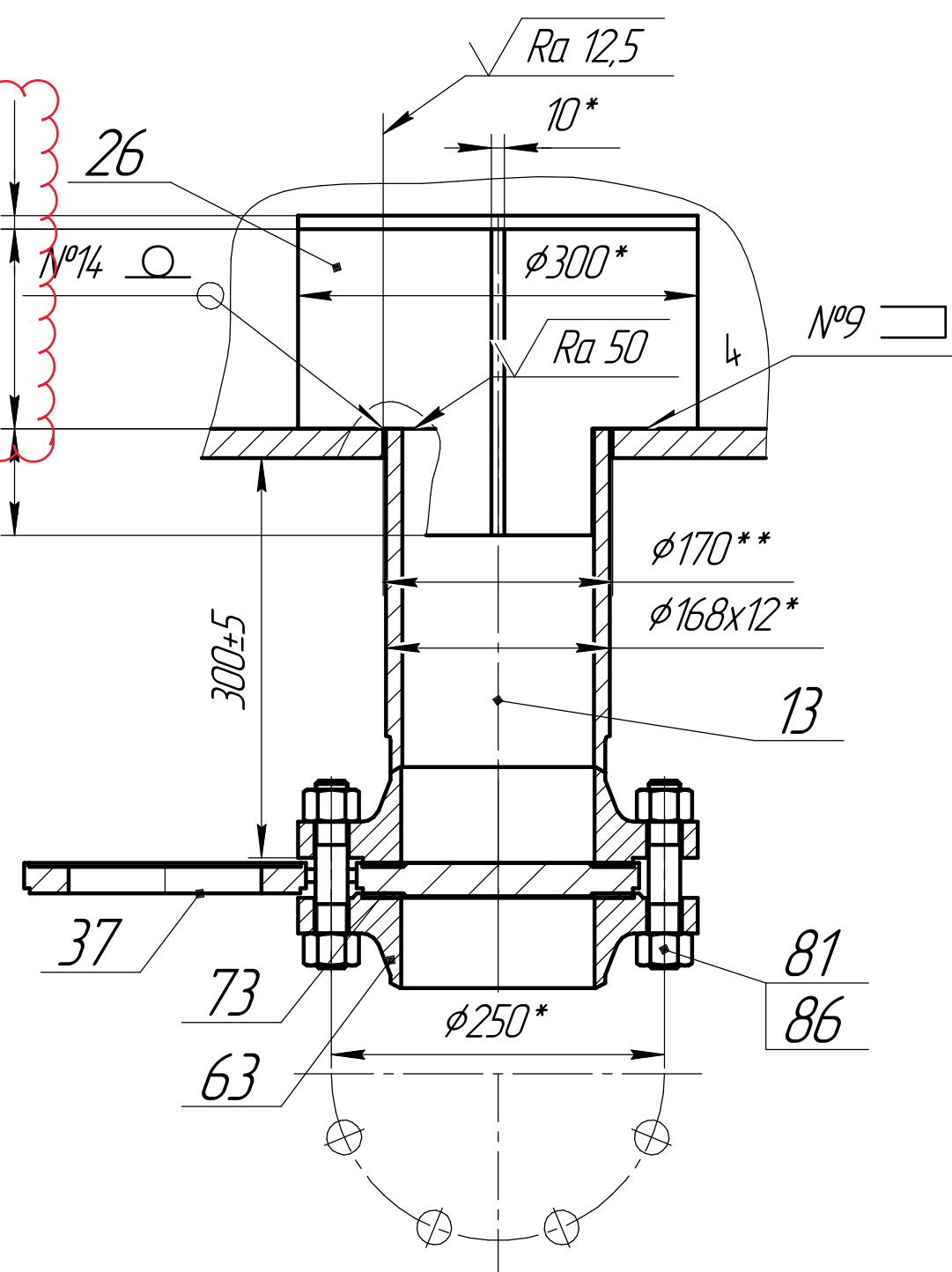
Ф(1:10)(2)

Люк МН1
DN 600 PN 2,5



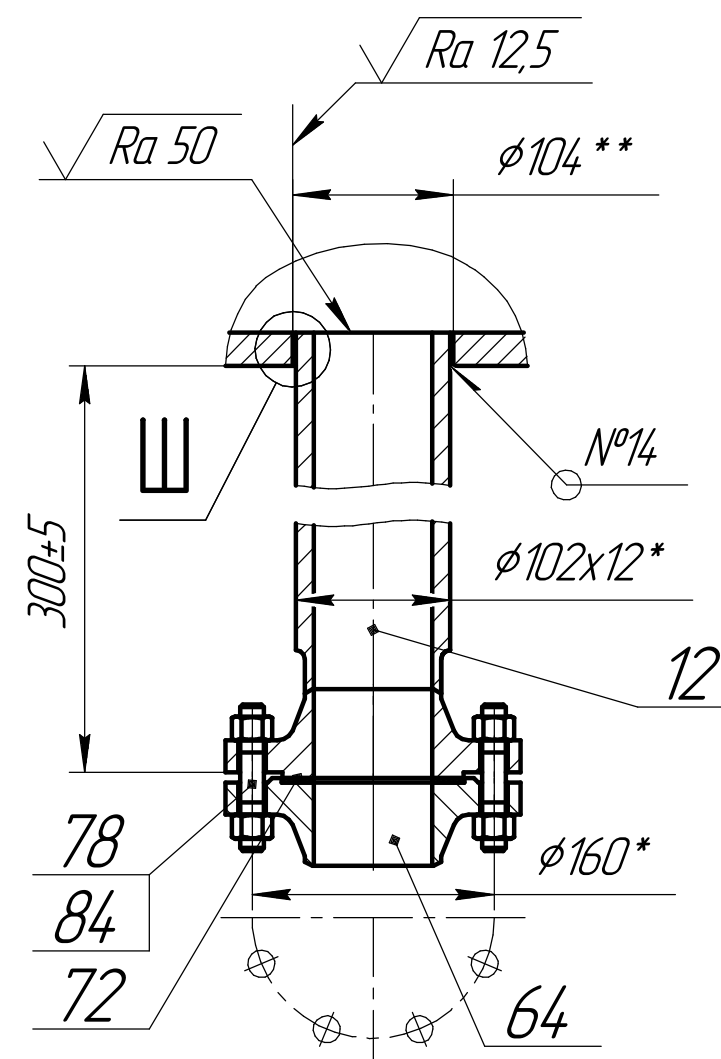
Щ(1:5)(2)

Штуцер 02
DN 150 PN 4,0



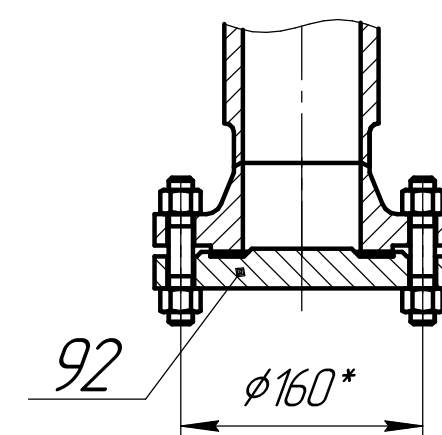
Ц(1:5)(2)

Штуцер D1
DN 80 PN 4,0

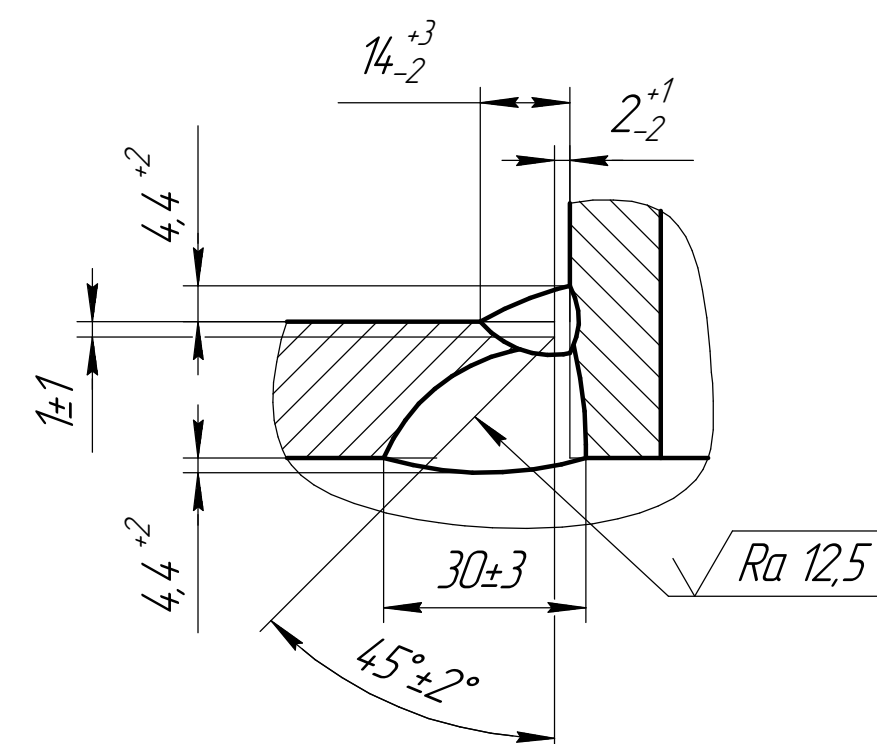


Ц(1:5)(2)

Штуцер D1/DN 80 PN 4,0
на время транспортирования
и гидротестирования

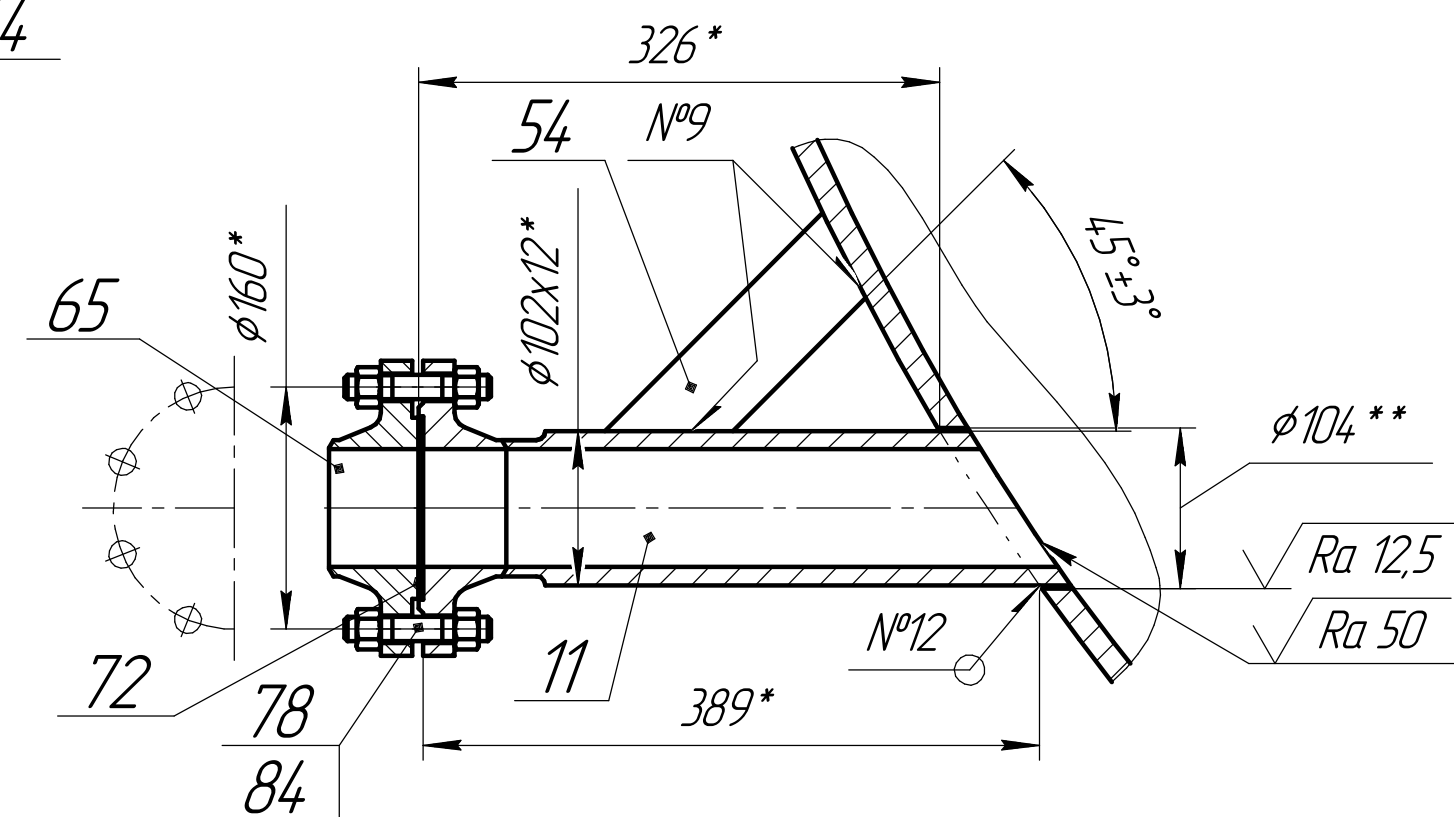


Ш(1:1)



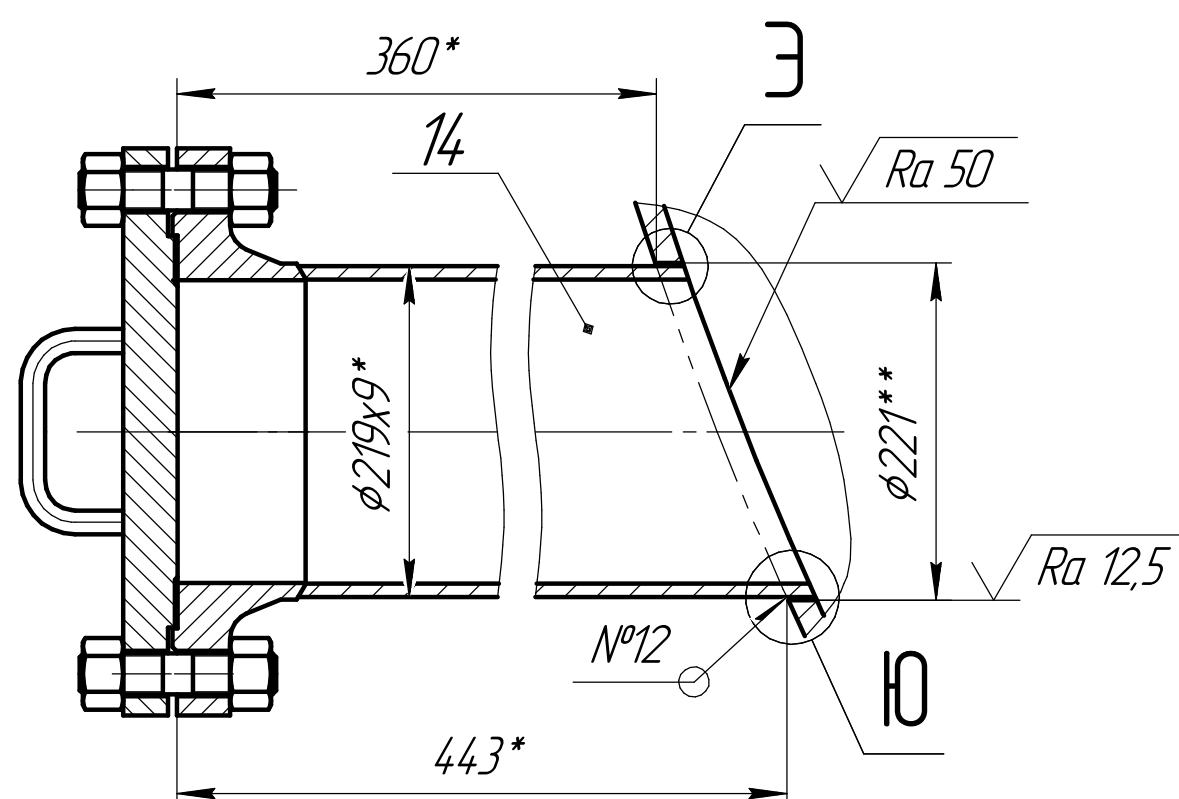
Л1-Л1(1:5)(3)

Штуцер U1
DN 80 PN 4,0



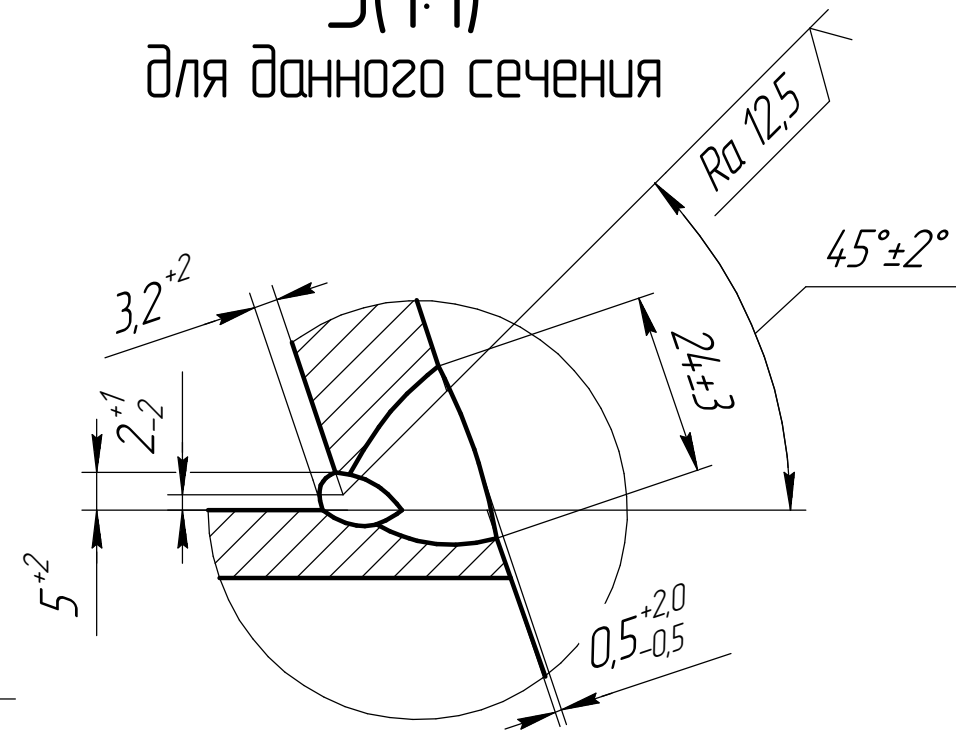
К1-К1(1:5)(3)

Штуцер V2
DN 200 PN 4,0



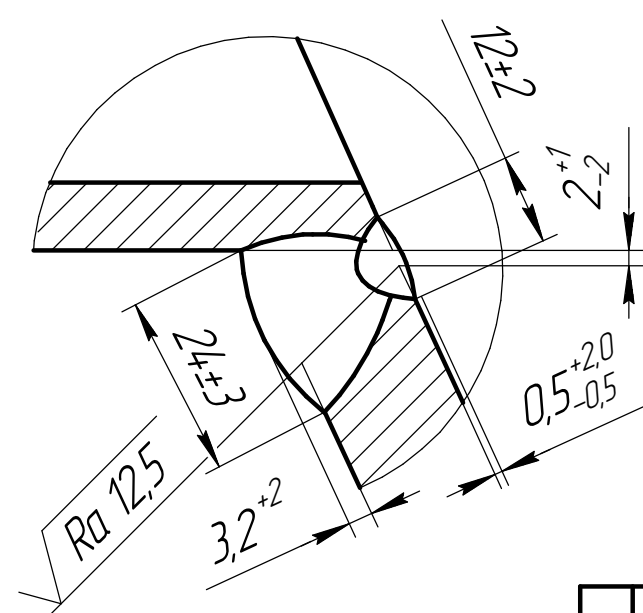
Э(1:1)

для данного сечения



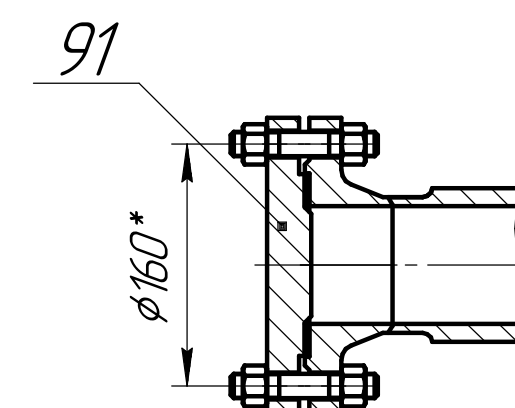
Ю(1:1)

для данного сечения



Л1-Л1(1:5)(3)

Штуцер U1/DN 80 PN 4,0
на время транспортирования
и гидротестирования



Заказ 60006

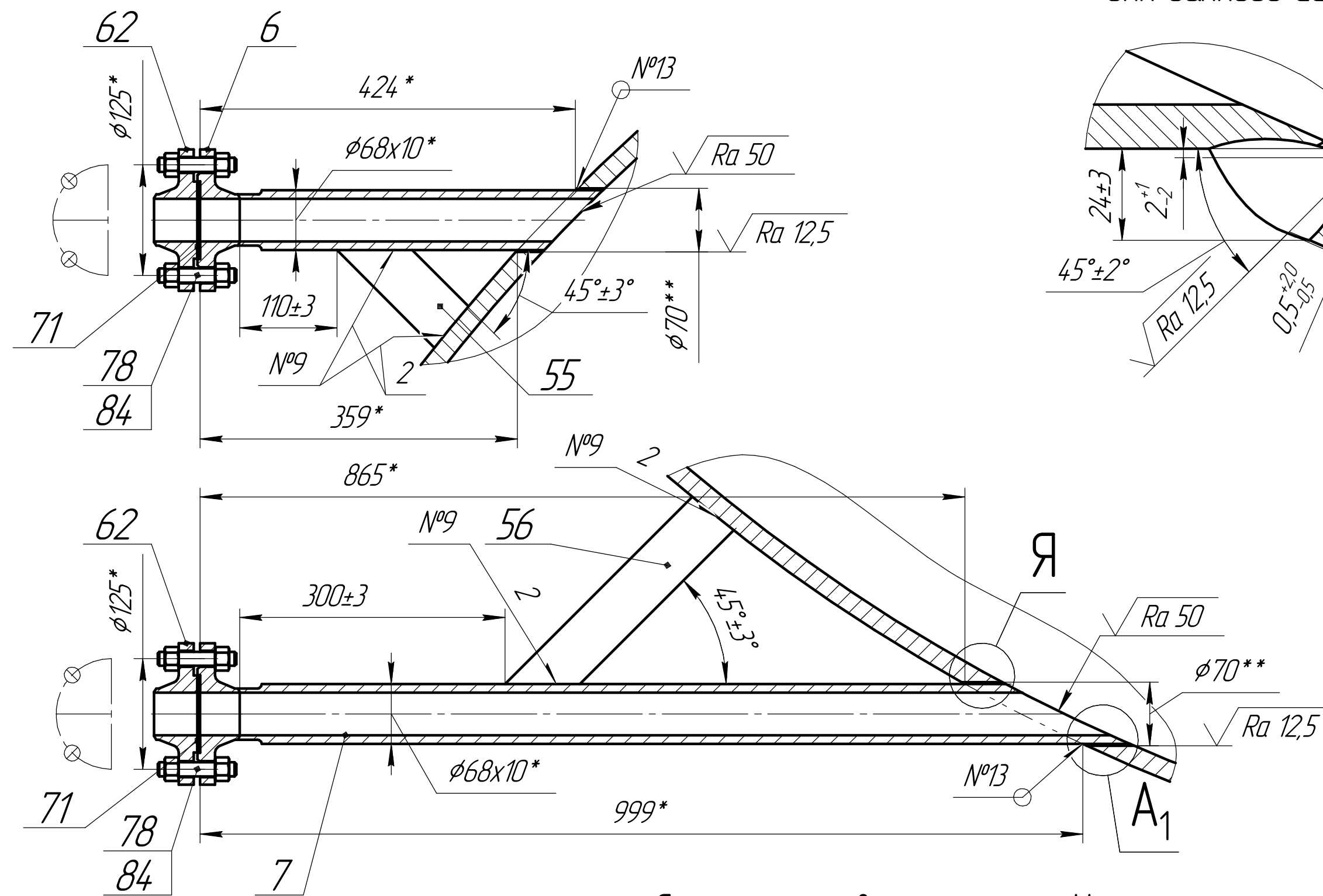
202.7606.00.000 СБ

Лист
5

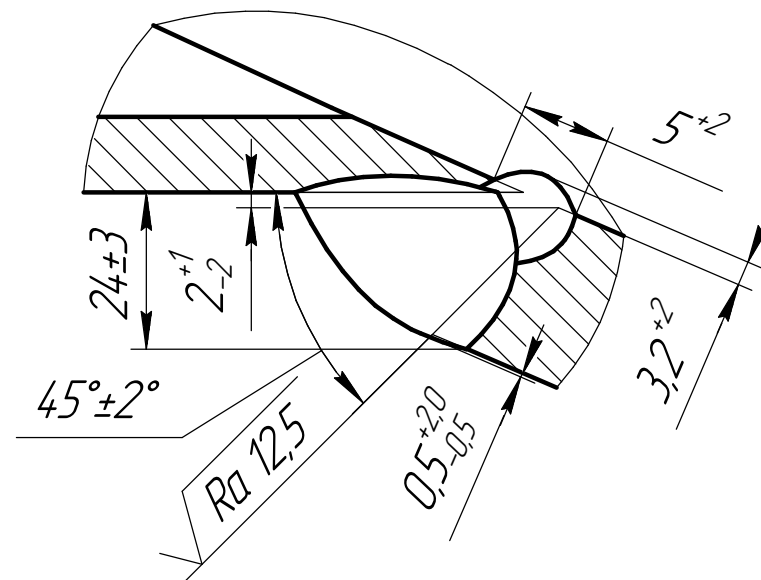
Изд. № 001
Взам. инв. №
Лист
Подп. и дата

202.7606.00.000 СБ

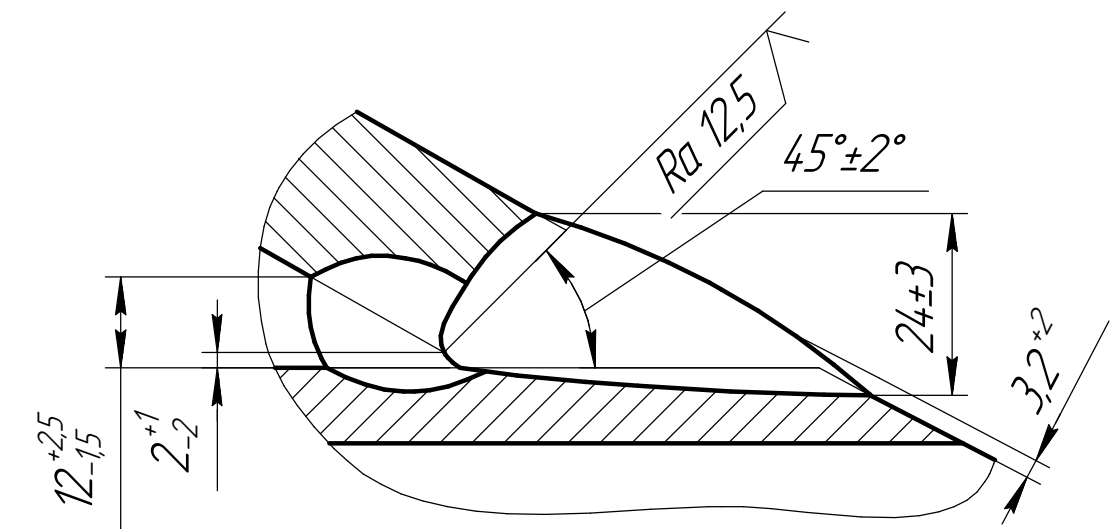
М₁-М₁(1:5)(2)
Штуцер L1, L2, L3, L4
DN 50 PN 4,0



А₁(1:1)
для данного сечения



Я(1:1)
для данного сечения



М₁-М₁(1:5)(2)
Штуцер L1, L2, L3, L4
DN 50 PN 4,0
на время транспортирования
и гидротестирования

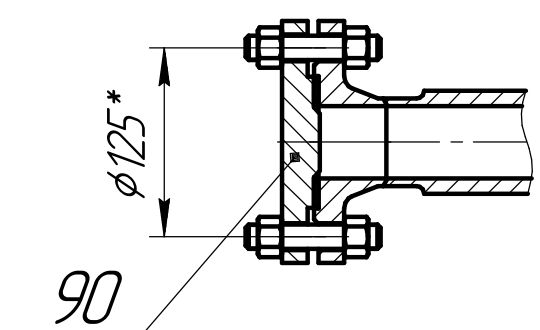
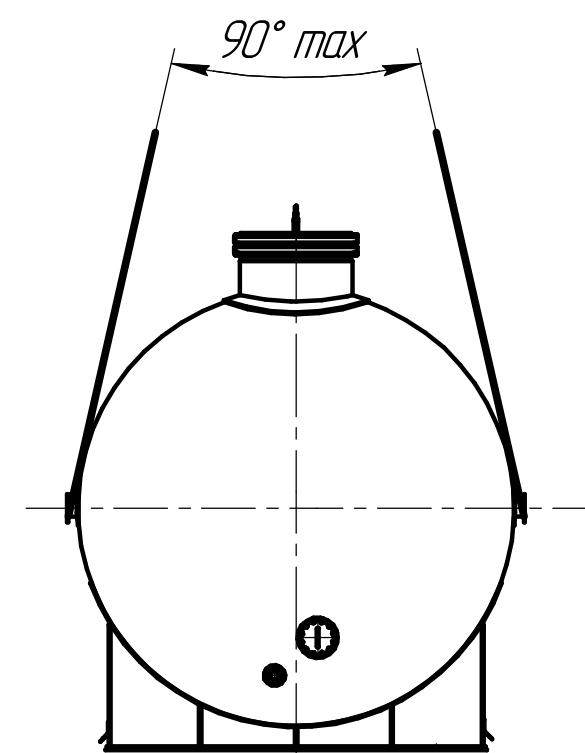
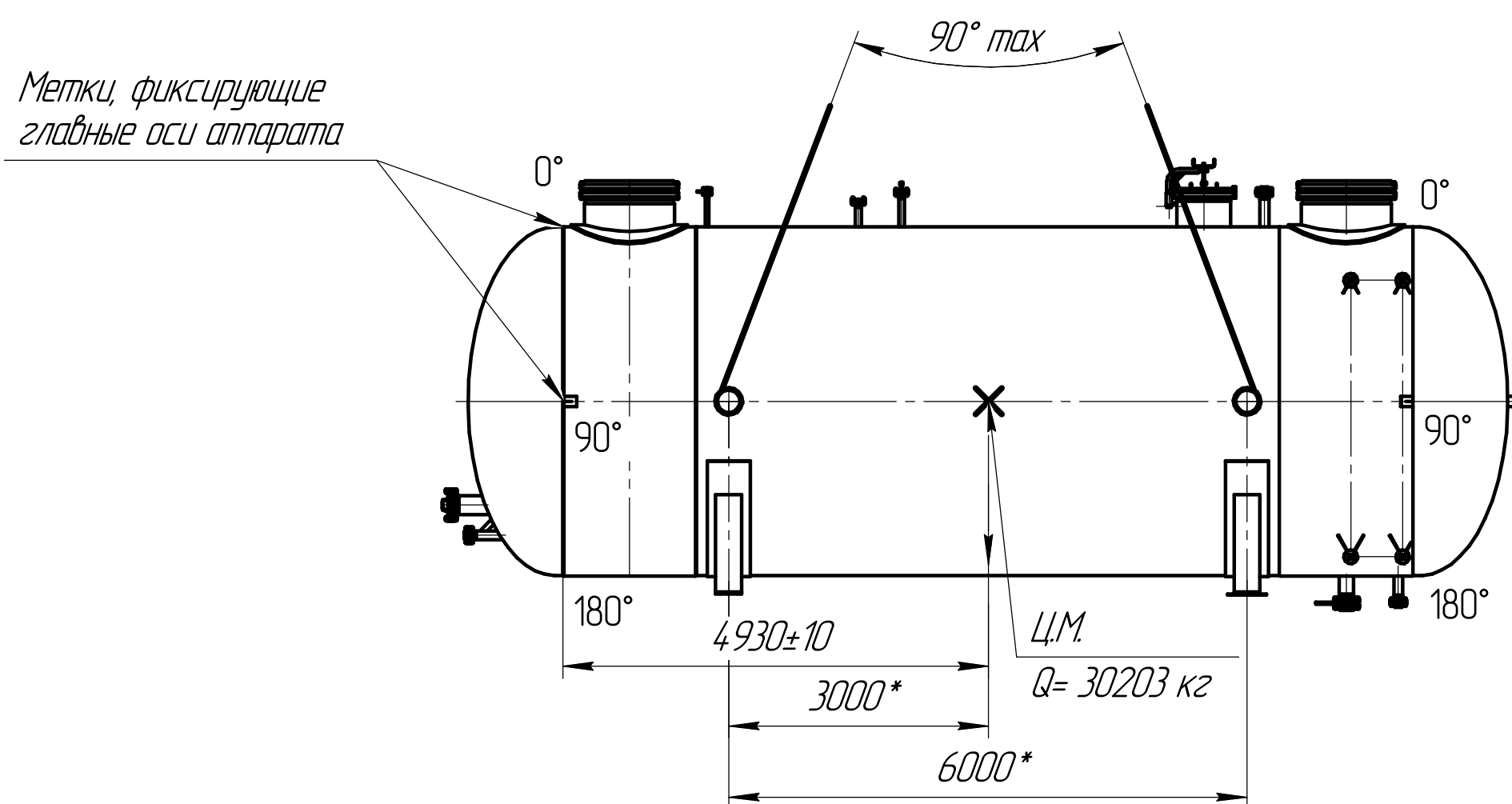


Схема строповки аппарата. Нанесение меток (1:70)



1	Зам		Полн	11.01.22
Изм	Лист	№ докум	Подп	Дата

Заказ 60006
202.7606.00.000 СБ

Лист
6

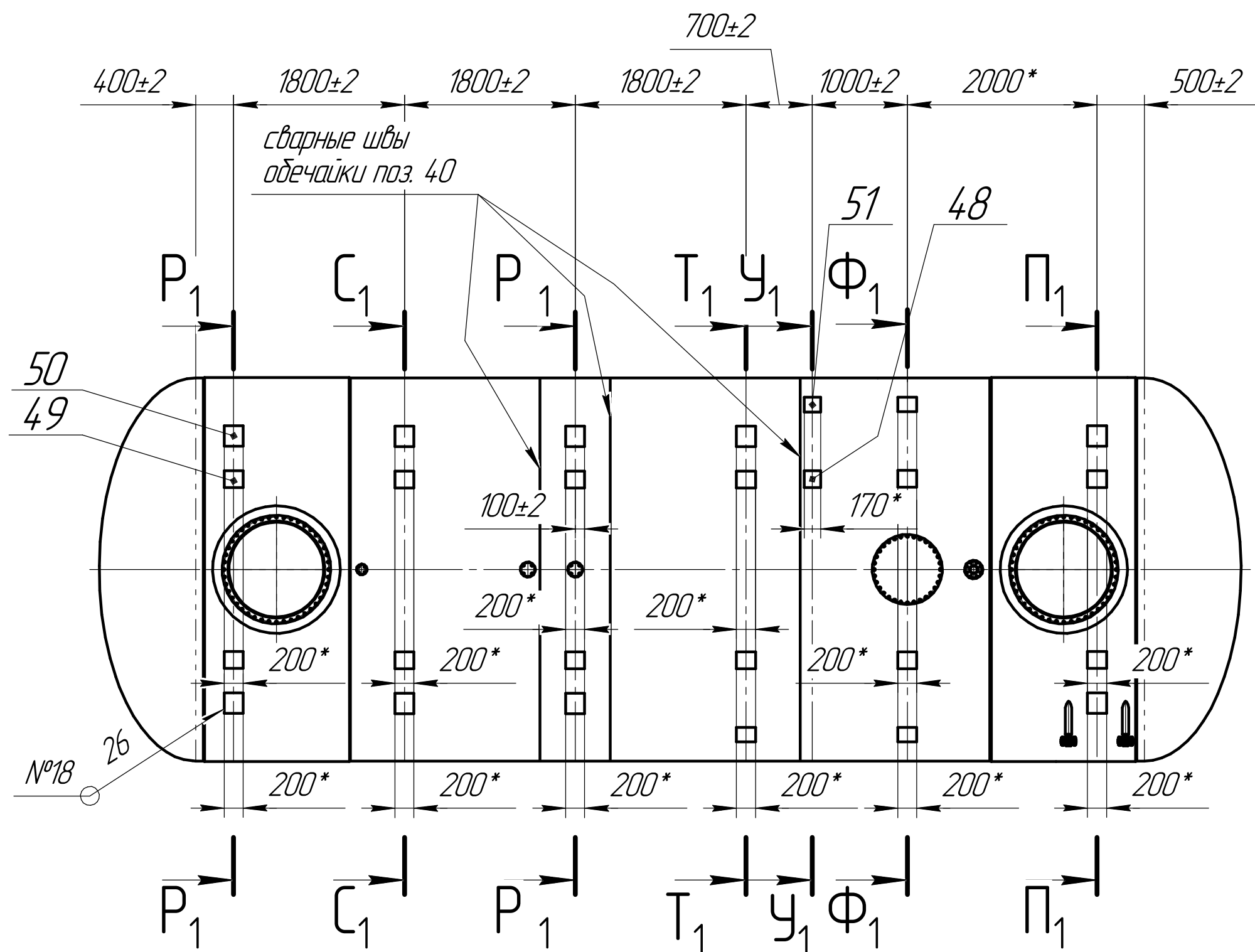
Копировал

Формат А2

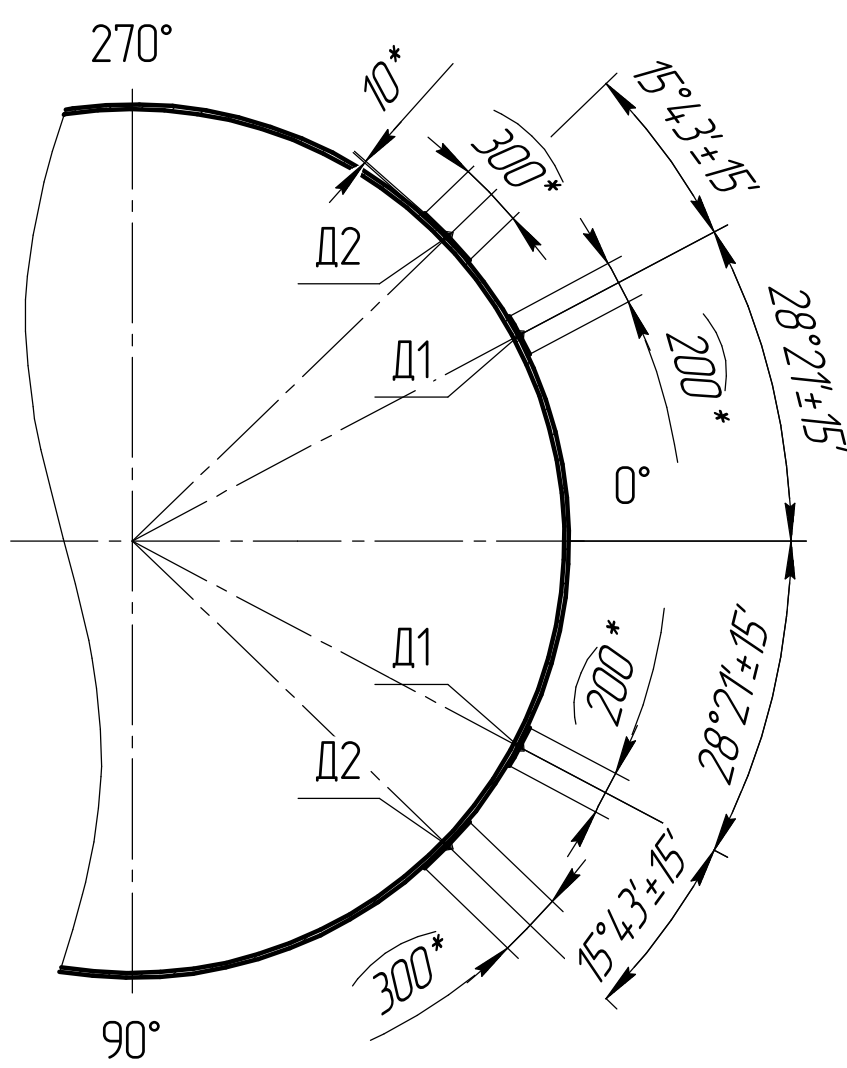
Изд. № подл. Подп. и дата. Взам. инв. №. Инв. № дубл. Подп. и дата.

Г(1:50)(2)

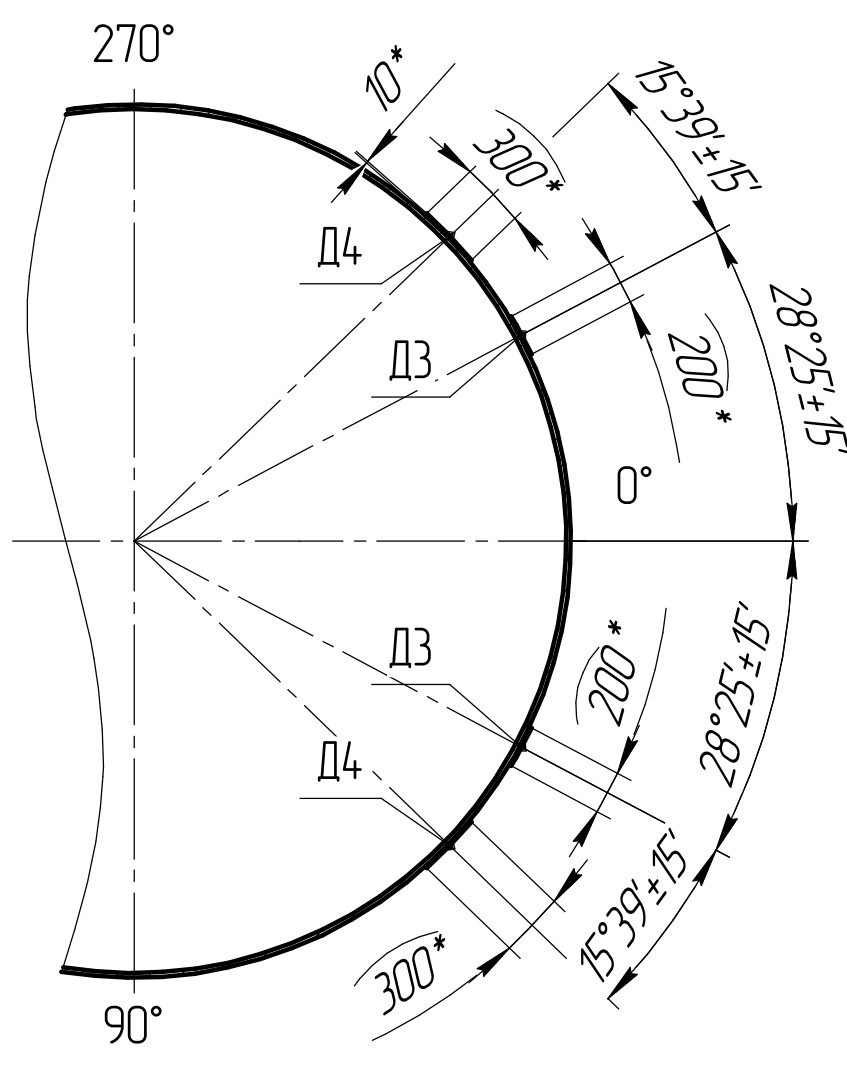
расположение накладок под площадку обслуживания
остальное не показано



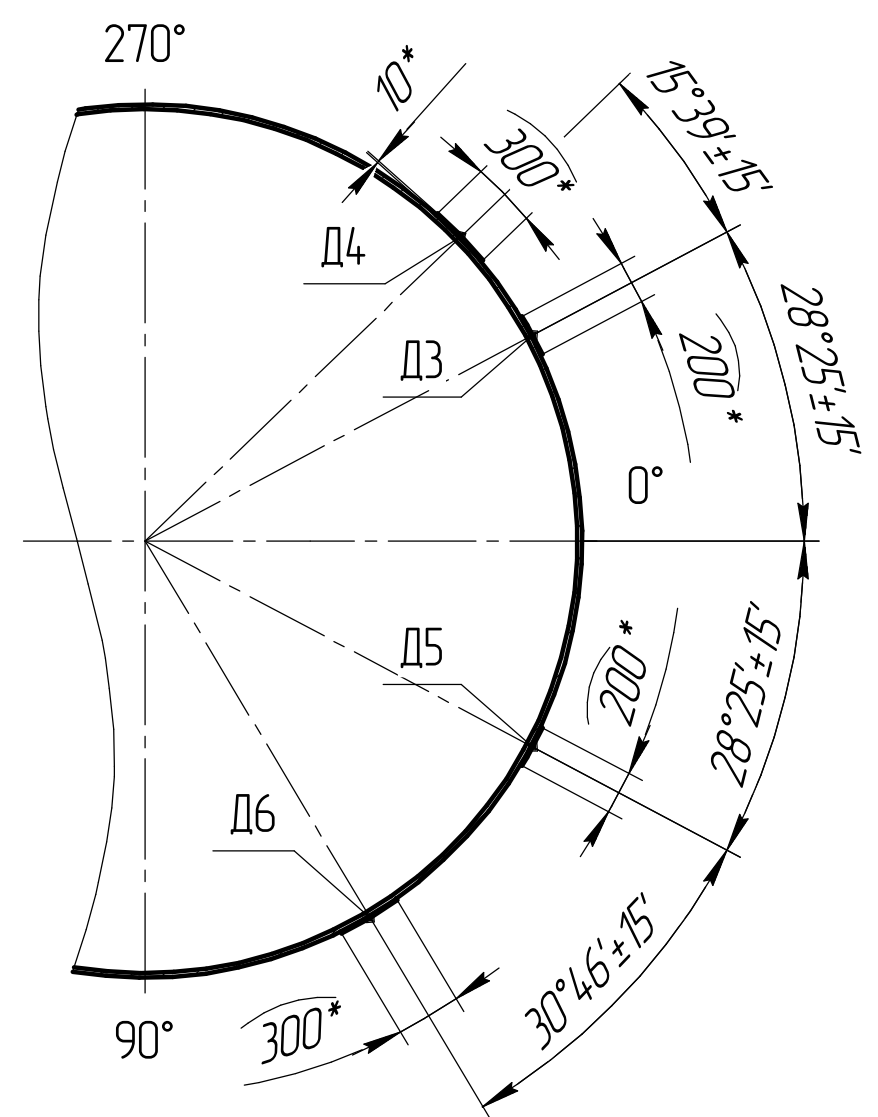
P₁-P₁(1:35)



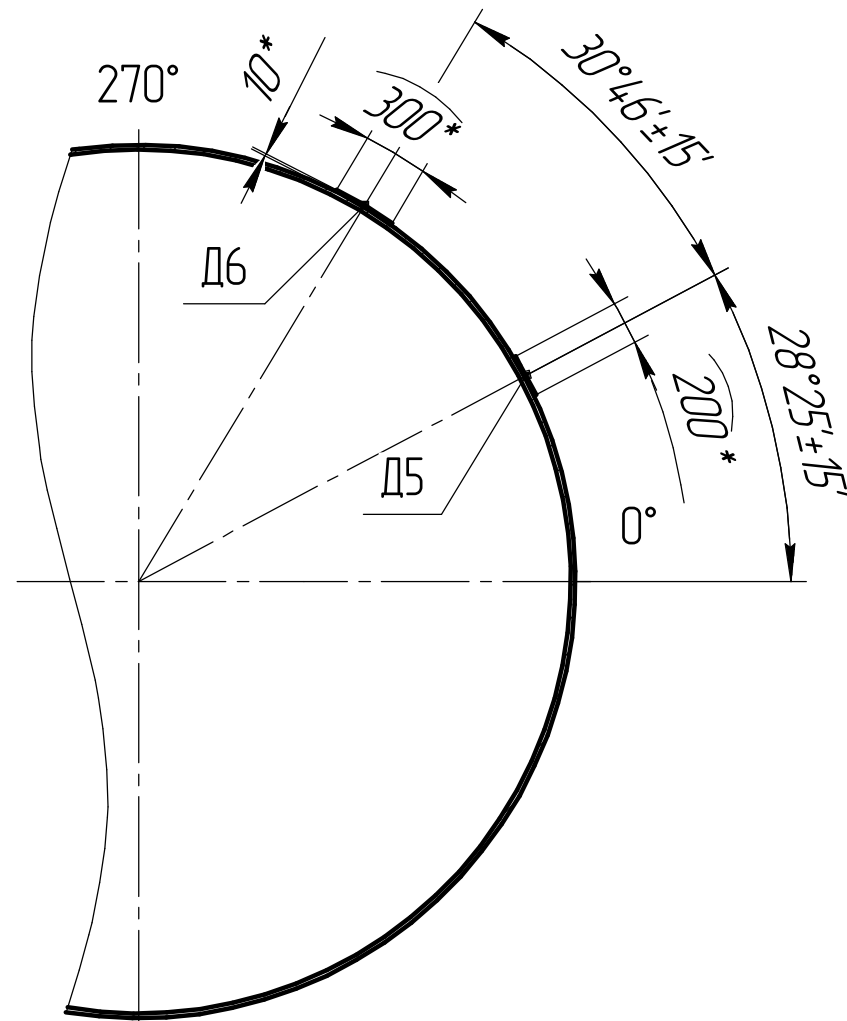
C₁-C₁(1:35)



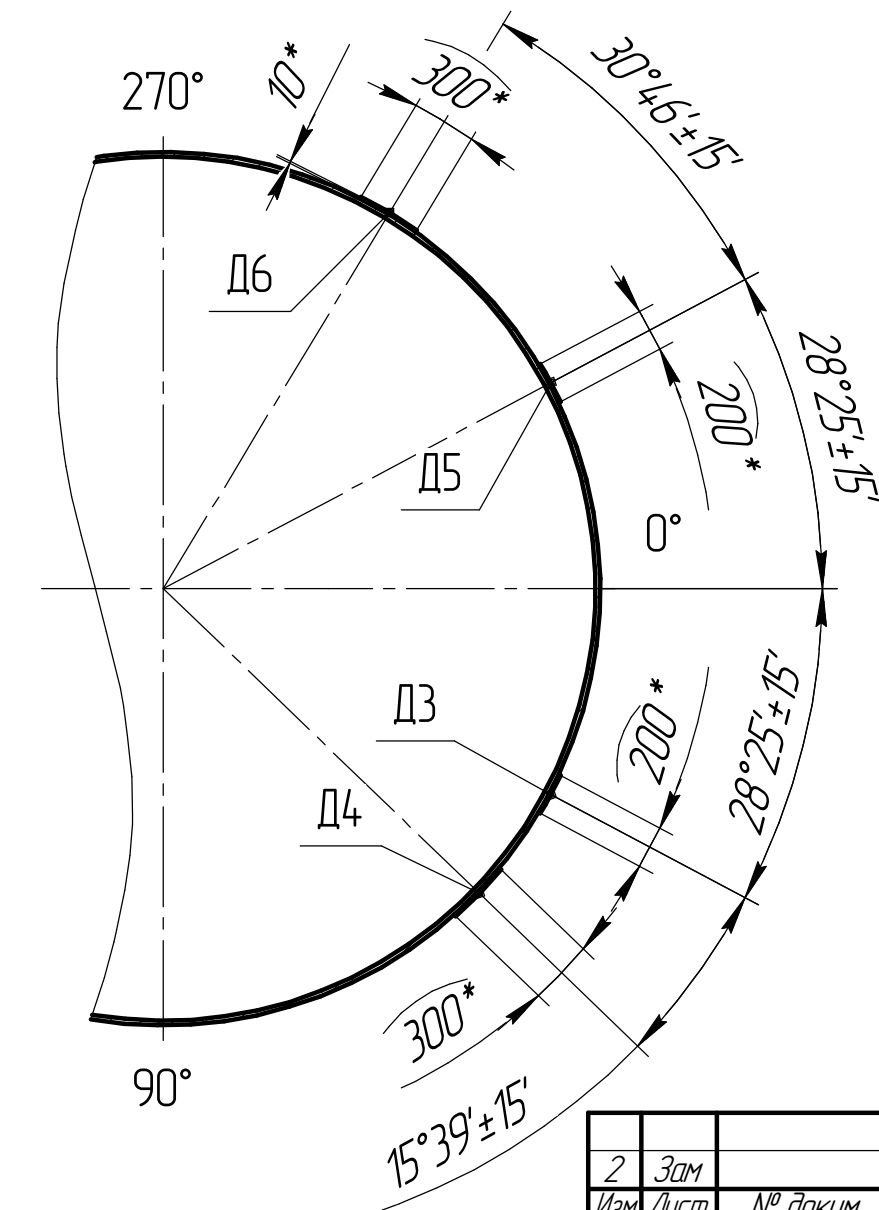
T₁-T₁(1:35)



Y₁-Y₁(1:35)



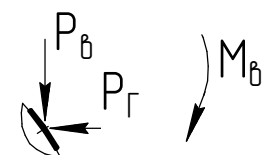
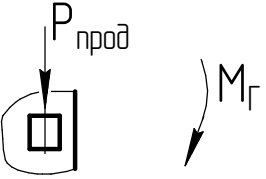
Φ₁-Φ₁(1:35)














Заказ 60006

202.7606.00.000 СБ

202.7606.00.000 СБ

Схема нагрузки	Марка детали	Размеры мм	Нагрузки на деталь				
			P _б кН	P _г кН	P _{прод} ,кН	M _б ,кН*м	M _г ,кН*м
	Д1	200х200х10	15	-10	-	5	-
	Д2	300х200х10	10	10	-	-	-
	Д3	200х200х10	10	±15	-	5	-
	Д4	300х200х10	±10	±10	-	-	-
	Д5	200х170х10	±15	±25	-	10	-
	Д6	300х170х10	30	30	-	-	-

21	H1-  8 ⁺² ГОСТ 5264-80	РД	-	4,7	Электроды УОНИ 13/55-4,0-2 ГОСТ 9466-75	3,4
20	T1-  5 ⁺¹ ГОСТ 5264-80	РД	-	0,2	Электроды УОНИ 13/55-4,0-2 ГОСТ 9466-75	0,7
19	H1-  3 ⁺¹ ГОСТ 5264-80	РД	-	0,24	Электрод УОНИ-13/55-3,0-2 ГОСТ 9466-75	0,04
18	T3-  5 ⁺¹ ГОСТ 5264-80	РД	-	20	Электроды УОНИ 13/55-4,0-2 ГОСТ 9466-75	6,6
17	T1-  5 ⁺¹ ГОСТ 5264-80	РД	-	0,4	Электроды УОНИ 13/55-4,0-2 ГОСТ 9466-75	0,14
16	Нестандартный	РД	B ₁ (2)	55	Электроды УОНИ 13/55-3,0-2 ГОСТ 9466-75	14,3
15	H1-  3 ⁺¹ ГОСТ 5264-80	РД	-	0,46	Электрод ОК 67.60-3,2 ISO 3581-A: E 22 12 L R 3 2	0,08
14	T7 ГОСТ 5264-80	РД	Ш(5)	0,85	Электроды УОНИ 13/55-3,0/4,0-2 ГОСТ 9466-75	<u>2,9</u> 6,8
13	Нестандартный	РД	Я(6), А ₁ (6)	0,88	Электроды УОНИ 13/55-3,0/4,0-2 ГОСТ 9466-75	<u>0,44</u> 2
12	Нестандартный	РД	Э(5), Ю(5)	1,02	Электроды УОНИ 13/55-3,0/4,0-2 ГОСТ 9466-75	<u>1,03</u> 2,4
№ шва	Условное обозначение сварного шва и обозначение стандарт	Обозначение способа сварки	Изображение конструктивных элементов сварного соединения	Длина шва, м	Характеристика сварочных материалов	Масса наплавленного металла, кг
Таблица сварных швов						

11	C17 ГОСТ 5264-80	РД	P(4)	0,13	Электроды УОНИ 13/55-3,0-2 ГОСТ 9466-75	0,08
10	T7 ГОСТ 5264-80	РД	П(4)	2,9	Электроды УОНИ 13/55-3,0/4,0-2 ГОСТ 9466-75	<u>2,9</u> 6,8
9	T3-  6 ⁺² ГОСТ 5264-80	РД	-	1,2	Электроды УОНИ 13/55-4,0-2 ГОСТ 9466-75	1,03
8	-	МАДП	Л(3)	1,2	Проволока 1,2 ОК Autrod 12.51 EN 440 Смесь (18%CO2+Ar) ТУ 2114-004-00204 760-99	2,0
7	H1-  6 ⁺² ГОСТ 14 771-76	МАДП	-	21,7	Проволока 1,2 ОК Autrod 12.51 EN 440 Смесь (18%CO2+Ar) ТУ 2114-004-00204 760-99	19,53
6	T3-  6 ⁺² ГОСТ 14 771-76	МАДП	-	4,7,7	Проволока 1,2 ОК Autrod 12.51 EN 440 Смесь (18%CO2+Ar) ТУ 2114-004-00204 760-99	42,9
5	T3-  5 ⁺¹ ГОСТ 14 771-76	МАДП	-	4,84	Проволока 1,2 ОК Autrod 12.51 EN 440 Смесь (18%CO2+Ar) ТУ 2114-004-00204 760-99	2,42
4	T6 ГОСТ 5264-80	РД	K(4)	7,0	Электроды УОНИ 13/55-3,0/4,0-2 ГОСТ 9466-75	<u>5,0</u> 11,9
3	T7 ГОСТ 5264-80	РД	K(4)	7,0	Электроды УОНИ 13/55-3,0/4,0-2 ГОСТ 9466-75	<u>7,0</u> 16,5
2	H1-  8 ⁺² ГОСТ 14 771-76	МАДП	-	8,3	Проволока 1,2 ОК Autrod 12.51 EN 440 Смесь (18%CO2+Ar) ТУ 2114-004-00204 760-99	8,84
1	C33 ГОСТ 8713-79	Афф	И(2)	50,8	Проволока 4,0 ОК Autrod 12.32 EN ISO 14 771-A-S3Si Флюс ОК Flux 10.71 EN ISO 14 174-S А АВ 1 67 АС Н5	122
№ шва	Условное обозначение сварного шва и обозначение стандарт	Обозначение способа сварки	Изображение конструктивных элементов сварного соединения	Длина шва, м	Характеристика сварочных материалов	Масса наплавленного металла, кг
Таблица сварных швов						