

4 omb. ø18*

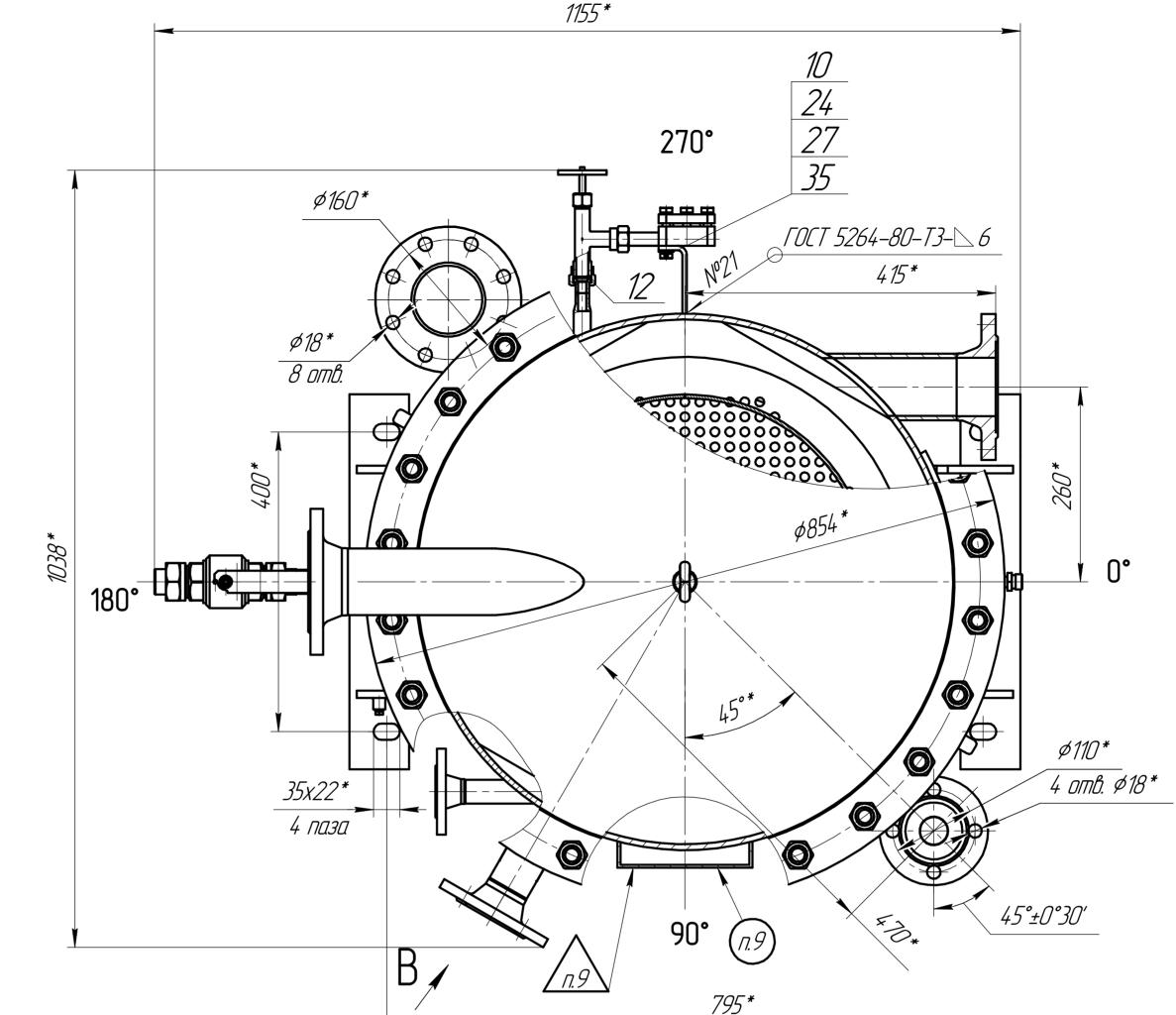
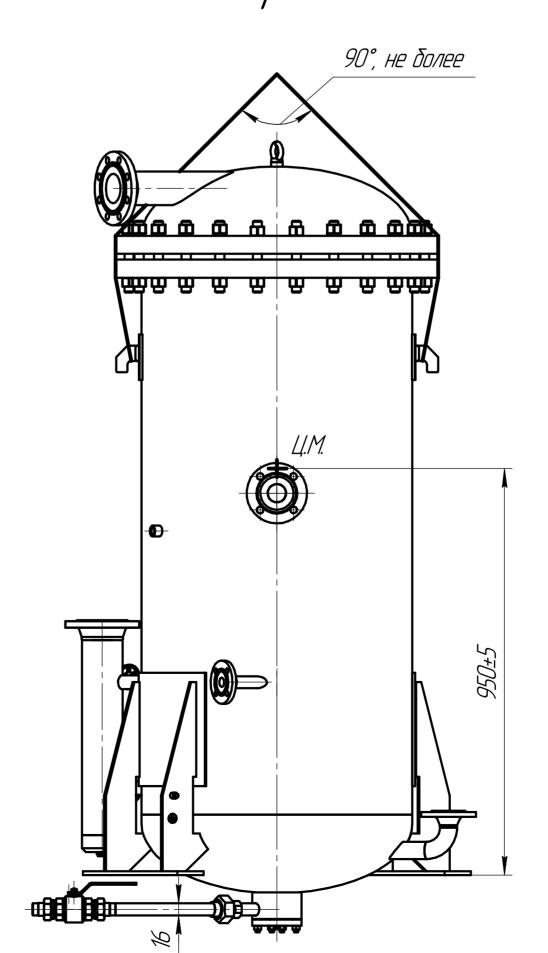


Схема строповки



1,6(16,0)

1,6(16,0)

25

Выход на предохранительный клапан

Место отбор давление

Заправка масла

допускаются. После гидроиспытания продуть сжатым воздухом до исчезновения капельной жидкости. Затем установить фильтр – сепаратор поз.23 черт. 903–3–3 и произвести пневмоиспытания воздухом рабочим давлением (0,4±0,04)МПа ((4,0±0,4)кгс/см) в течение 30 мин. Пропуски воздуха не допускаются.

6. После монтажа крышки поз.1 рым-болт поз.22 снять и положить в

7. Покрытие наружных поверхностей, кроме уплотнительных, по грунтовке согласно техпроцессу — эмаль алкидно-уретановая "Экспресс" цвет серый RAL 7035 ТУ2312—031—54651722—2002, IV ГОСТ 9.032—74, УХЛ4 ГОСТ 15150—69.

8. Маркировать обозначение чертежа ударным способом шрифтом 5 Пр3 ГОСТ 26.008–85, глубиной (0,1–0,3)мм: – фирменный знак предприятия – изготовителя;

– заводской номер сосуда; – дата изготовления; – клеймо ОТК.

ן ייטייי	давление 🕺	Допустимая температура стенки, °С	температура	изготов-	Клеймо ОТК

9. Место маркировки обвести несмываемой краской и защитить бесцветным лаком или тонким слоем масла.

10. Строповочное устройство испытать в течение 5 мин. подъемом сосуда согласно схеме строповки, придолжен быть подвешен дополнительный груз массой, составляющий 25% общей массы

. 11. Консервацию производить в соответствии с СТП 0584–172–2005. Вариант защиты ВЗ–2.

аблица 1 Техническая характеристика

	H	аименование	Маслоотделитель		
Назначение			отделение масла от газа		
Гру	іппа сосуц	да по ГОСТ 34347–2017	4		
Кате	егория со	суда по ТР TC 032/2013	3		
/2/		рабочее	0,35 (3,5)		
IUE,		расчетное	0,4 (4,0)		
Давлен МПа(кгс		водой при гидроиспытании Воде-изготовителе при 5°C <t<40°c< td=""><td>0,60±0,06 (6,0±0,6)</td></t<40°c<>	0,60±0,06 (6,0±0,6)		
ζ		рабочая t _{раб}	90		
ipa".		расчетная t _{расч.}	120		
<i>Температура</i>	ΜΩΚΙ	симально допустимая	120		
ЕМПЕ		рабочей среды	+5+90		
		ная допустимая температура под расчетным давлением	_		
7	рабочая среда		маслогазовая смесь		
истик. Тереды	ΚΛΩΣΣ ΟΠΙ	асности по ГОСТ12.1.007–76	4		
Характерис радочей с	категория и группа взрывоопасности по ГОСТ 30852.5–2002, ГОСТ 30852.11–2002		_		
	групі	na no TP TC 032/2013	2		
	Прибавк	ка на коррозию, мм	2		
число циклов нагружения на весь срок службы сосуда Вместимость сосуда, м³ (л) Объем заливаемого масла, л Расчётный срок службы, лет			1000		
			0,620 (620)		
			190 20		
	K2	при гидроиспытании	1300		

- Технические требования 1. Общие требования к изготовлению, сварке, сварным соединениям, качеству сварных соединений, правила приёмки и методы испытаний
- ка псетод сварных свевальнав, правала прастка в тетвоы велытанав сосуда должны соответствовать требованиям ТУ 28.13.32—686—00217805—2017 "Сосуды компрессоров и компрессорных установок производства 0A0 "Пензкомпрессормаш", ГОСТ 34347—2017 устаньвой произовостьи одо тепэкоптрессорниш, гост эчэчт 2017 "Сосуды и аппараты стальные сварные. Общие технические условия", TP TC 010/2011 "О безопасности машин и оборудования", TP TC 032/2013 "О безопасности оборудования, работающего под
- избыточным давлением", ФНиП "Правила промышленной безопасности опасных производственных объектов, на которых используется оборудование, работающее под избыточным давлением".
- 2. *Размеры для справок.
- 3. Внутренние и наружные поверхности деталей и сборочных единиц перед сборкой должны быть очищены от окалины, сварочного грата,
- брызг металла, загрязнений. 4. Контроль качества сварных соединений согласно схеме контроля сварных швов 903–3СКСШ.
- 5. Гидроиспытать на прочность избыточным давлением (0,60±0,06)МПа !(6,0±0,6)кгс/см] в течение 30 минут без фильтра–сепаратора поз.23 черт. 903–3–3 .Падение давления по манометру, пропуски испытательной среды в сварных соединениях и на основном металле, признаки разрыва, остаточные деформации, течи и потения не

F					903–3 СБ				
					A 4	Лит.	Масса	Масшт	
F	Изм. Лист Разраб. Пров. Т.контр.	№ докум. — Л Болтышев Зимин	Подп.	Дата	Маслоотделитель Сборочный чертеж		620	1:5	
7		Панюхин				/lucm	Лист	nob 1	
	Н.КОНТР. НПВ.	Казанцева				ПАО "Пензкомпрессо			