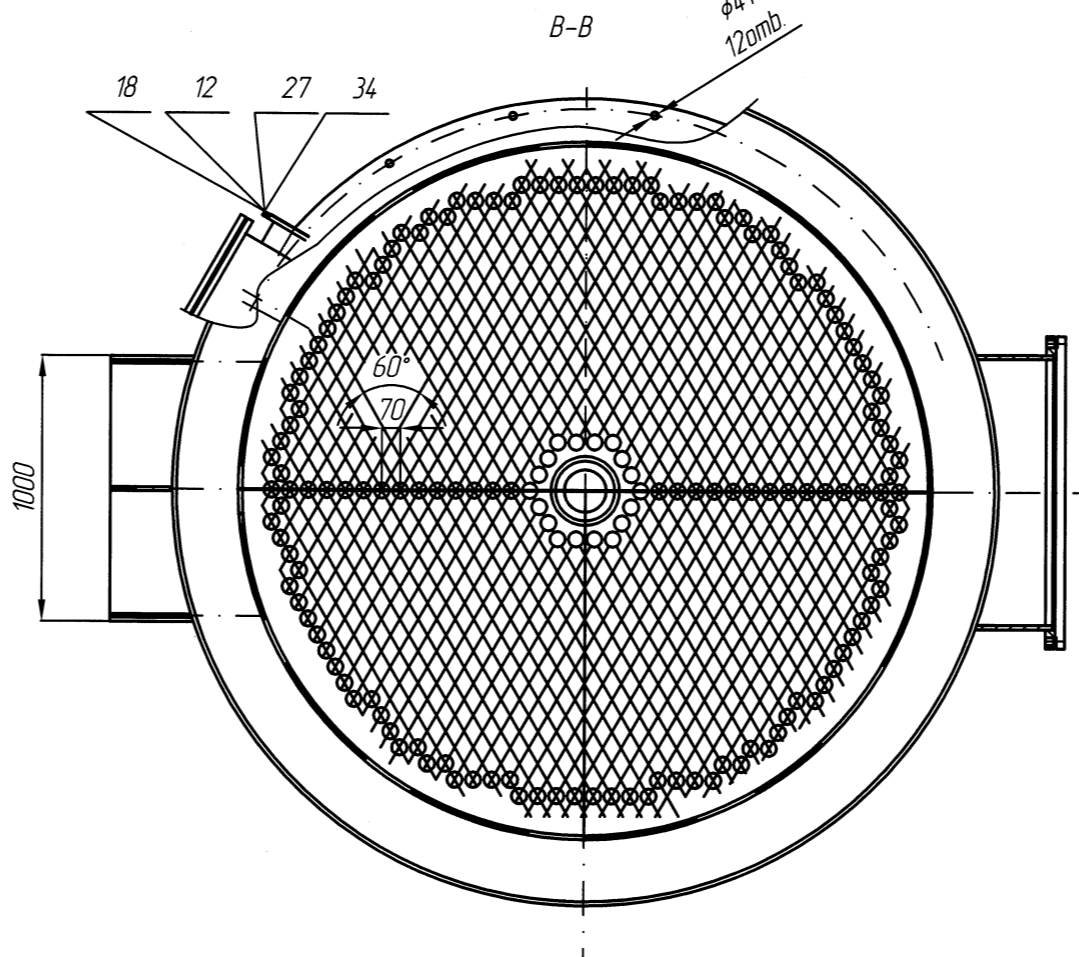
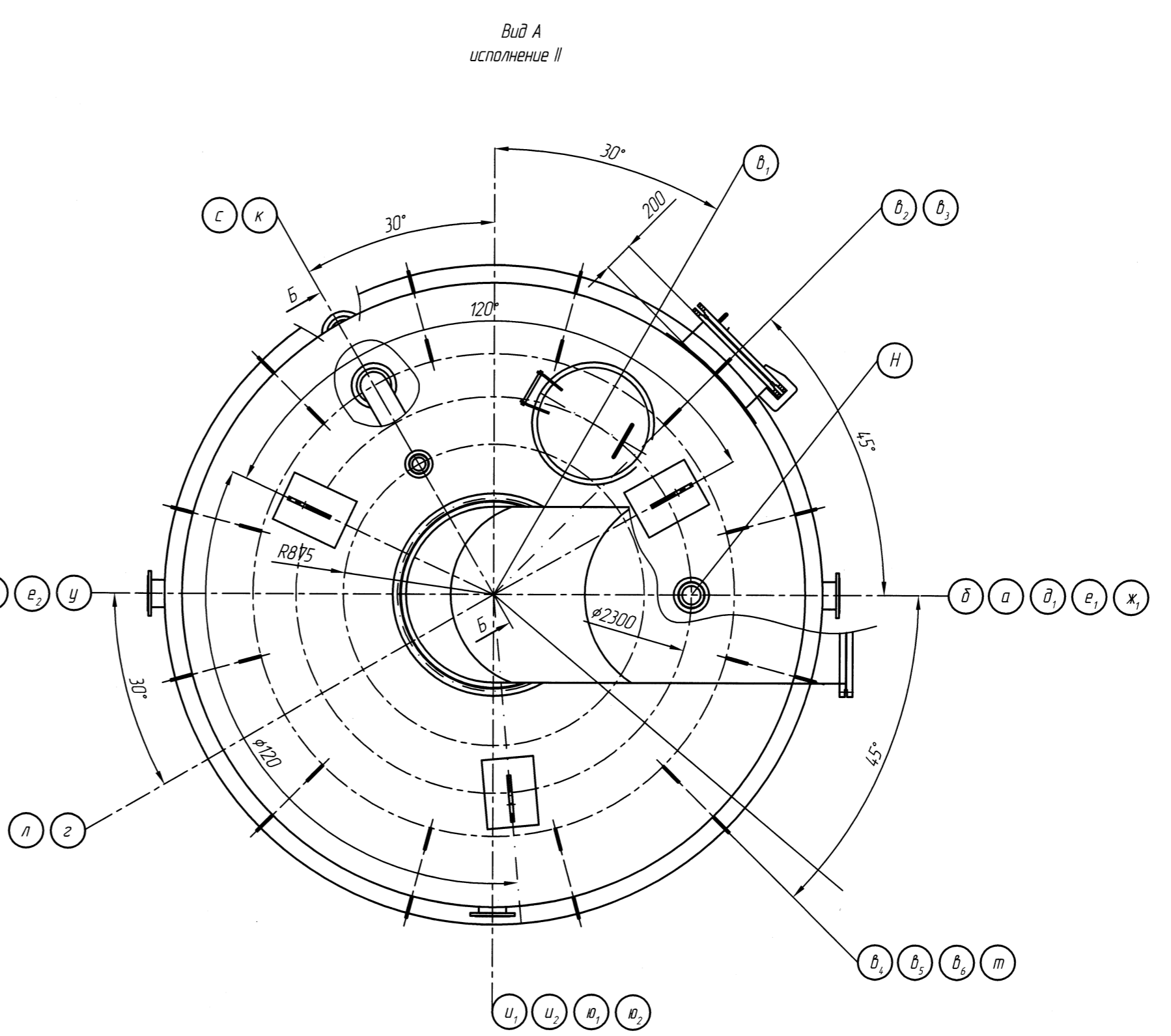
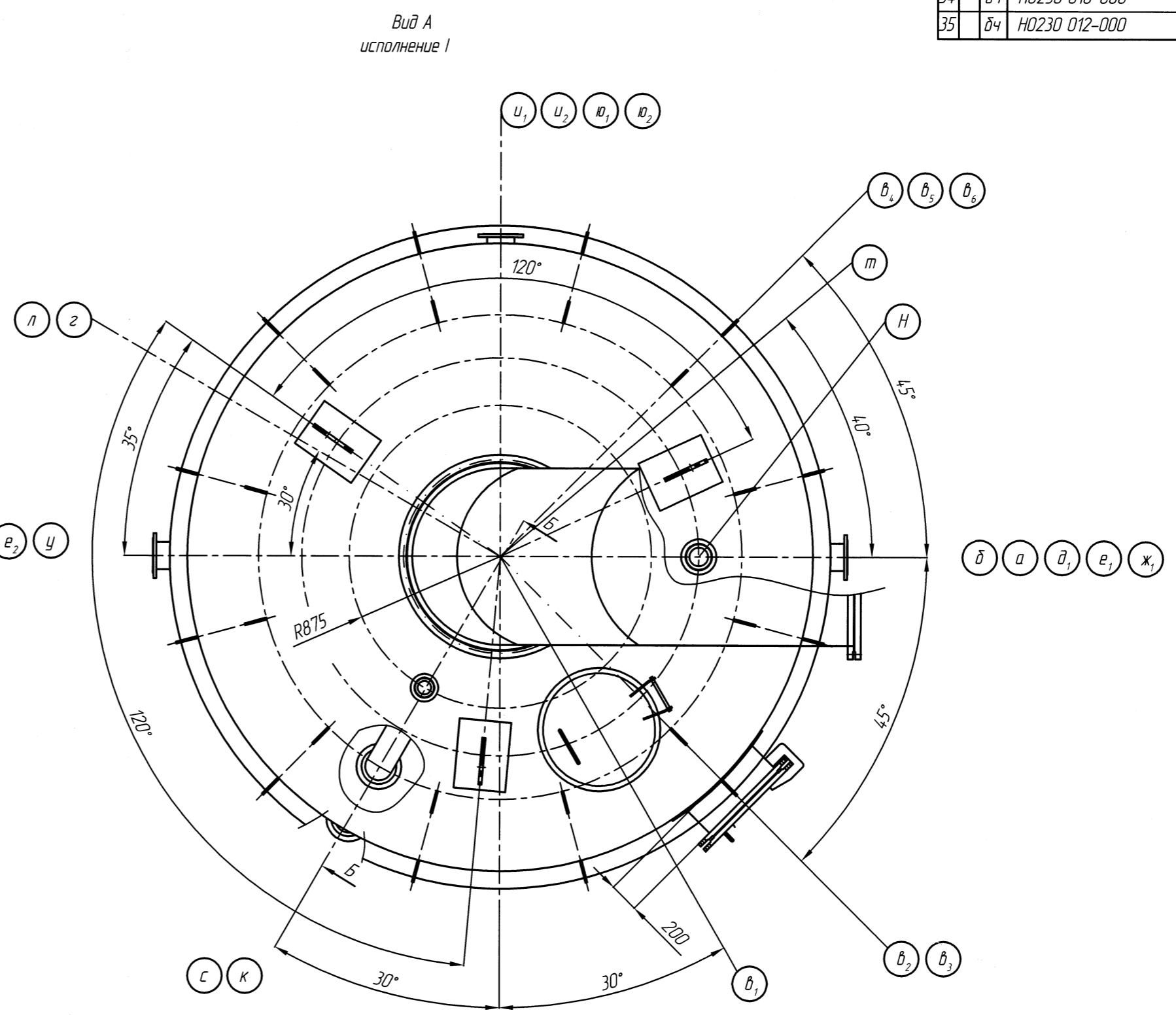


Обозначение	Назначение штуцера	Кол	Ду
а	Выход вторичного пара	1	1000
б	Вход греющего пара	1	1000
в	Люк	6	500
г	Вход раствора	1	350
д 1-2	Отбор раствора	2	350
ж 1-2	Вход пара	2	150
и 1-2	Окно смотровое	2	150
к	Вход воды для промывки	1	70
л	Спуск раствора	1	150
н	Сливка	1	100
с	Выход неконденсирующихся газов	1	150
т	Спуск раствора	1	32
ю 1-2	Для манометра	2	M20x15
у	Для термометра	1	-
е 1-2	Отвод конденсата	2	150

Примечание:
 1. Истинное расположение штуцеров смотри на виде А.
 2. Ребра для крепления площадок условно не показаны.

Стр.	Лист	Обозначение	Наименование	К-во	Примечание
		12121	Сборочный чертеж		
			Сборочные единицы		
1	А0	12121_01	Сепаратор	1	
2	А1	12121_02	Камера греющая	1	
3	А1	12121_03	Камера нижняя	1	
4	А3	12121_04	Колена	1	
5	А3	12121_05	Калач	1	
			Детали		
7	А3	000_36.063	Фланец	2	
8	Б4	12121_1	Прокладка #2820/2760 S=3	1	
9	Б4	12121_2	Прокладка #2820/2760 S=3	1	
10	Б4	12121_3	Прокладка #1080/1040 S=3	3	
11	Б4	12121_4	Прокладка #415/377 S=3	3	
12	Б4	12121_5	Прокладка #202/159 S=3	8	
13	Б4	12121_6	Прокладка #202/108 S=3	1	
14	Б4	12121_7	Прокладка #110/96 S=3	1	
15	Б4	12121_8	Прокладка #70/38 S=3	1	
17	А4	Н36_350	Фланец 350	3	
18	А4	Н36_150	Фланец 150	5	
19	А4	Н36_100	Фланец 100	1	
20	А4	Н36_65	Фланец 65	1	
21	А4	Н36_32	Фланец 32	1	
22	А4	Н1651_150	Заглушка 150	1	
23	Б4	Н0001_036-170	Болт М36х170 ГОСТ 7798-78	52	
24	Б4	Н0001_036-150	Болт М36х150 ГОСТ 7798-78	48	
25	Б4	Н0001_027-110	Болт М27х110 ГОСТ 7798-78	84	
26	Б4	Н0001_020-080	Болт М20х80 ГОСТ 7798-78	36	
27	Б4	Н0001_016-070	Болт М16х70 ГОСТ 7798-78	36	
28	Б4	Н0001_016-060	Болт М16х60 ГОСТ 7798-78	12	
29	Б4	Н0001_012-060	Болт М12х60 ГОСТ 7798-78	8	
30	Б4	Н0740_036-100	Шпилька М36х100 ГОСТ 11763	4	
31	Б4	Н0230_036-100	Гайка М36 ГОСТ 5915-78	104	
32	Б4	Н0230_027-000	Гайка М27 ГОСТ 5915-78	84	
33	Б4	Н0230_020-000	Гайка М20 ГОСТ 5915-78	36	
34	Б4	Н0230_016-000	Гайка М16 ГОСТ 5915-78	68	
35	Б4	Н0230_012-000	Гайка М12 ГОСТ 5915-78	8	



- Технические предания
- Аппарат изготовить в полном соответствии с чертежами, настоящими техническими преданиями и преданиями правил ПБ 03-576-03. Прибли устройства и безопасной эксплуатации сосудов, работающих под давлением.
 - Аппарат испытать гидравлическим давлением:
 - а) неактивные пространства камеры греющей - 8 кгс/см²
 - б) сепаратор и трубу пространства камеры греющей - 7,7 кгс/см² (с учетом гидравлического давления)
 - Сварные швы аппарата проверить рентгенографией или УЗД в кол-ве 25% от общей длины сварных швов.
 - Сварные соединения, недоступные для предания УЗД или радиографии проверить согласно РД 26-11-01-85.
 - Плотность приварки укрепляющих колец проверить пневматическим давлением 4 кгс/см² с обмыливанием сварных швов.
 - Все поверхности аппарата очистить от грязи, краски, напылов и брызг электросварки, ржавчины и других деректов.
 - Для предотвращения от коррозии во время транспортировки все наружные поверхности аппарата окрасить атмосферостойкой краской по Гр. 1кл. в серый цвет. Все механически обработанные поверхности аппарата покрыть антикоррозионной смазкой, соответствующей ГОСТ 9.014.
 - На предприятии-изготовителе предаться полная сборка аппарата.

12121 СБ		Аппарат выпарной		Лист 706/12	
F=1600 м ²					
Исполн.	№ докум.	Исполн.	Дата	Лист	Листов
Разработ.	Длина	Провер.	03.08	1	1
Утверд.	Расчетная	03.08			
Нач.КБ					
Инженер	Львов	03.08			
Эксп.	Резерв	03.08			