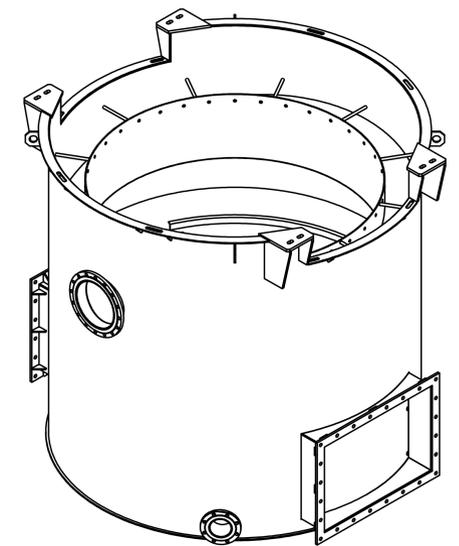
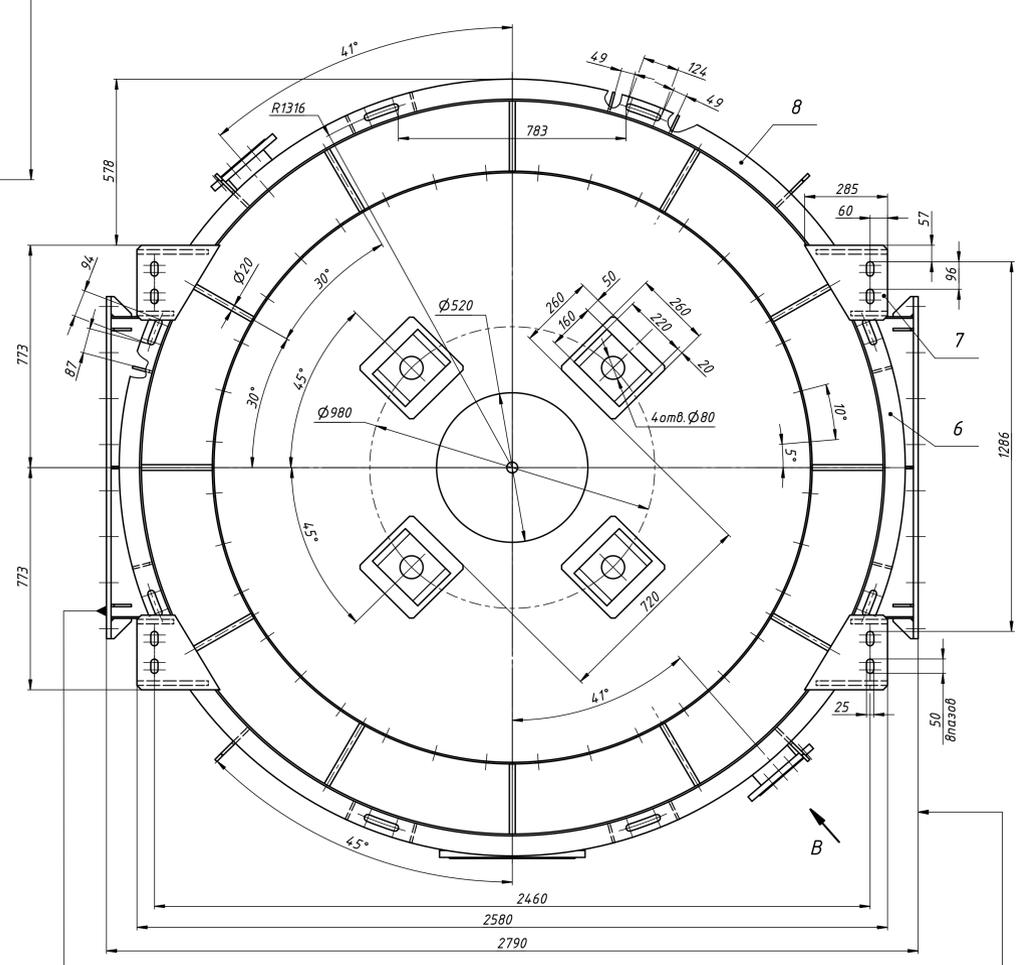
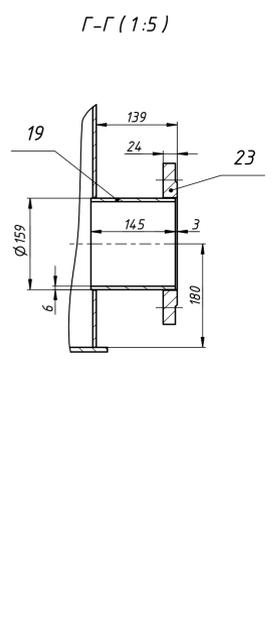
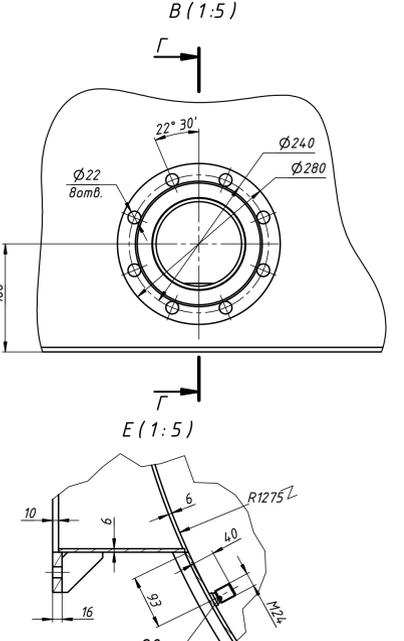
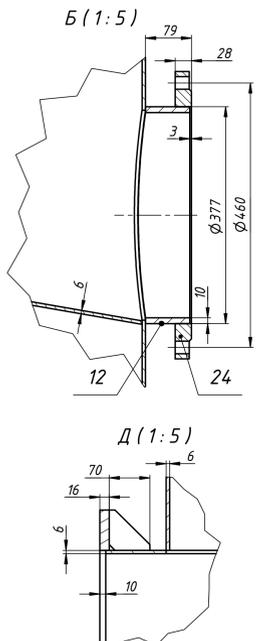
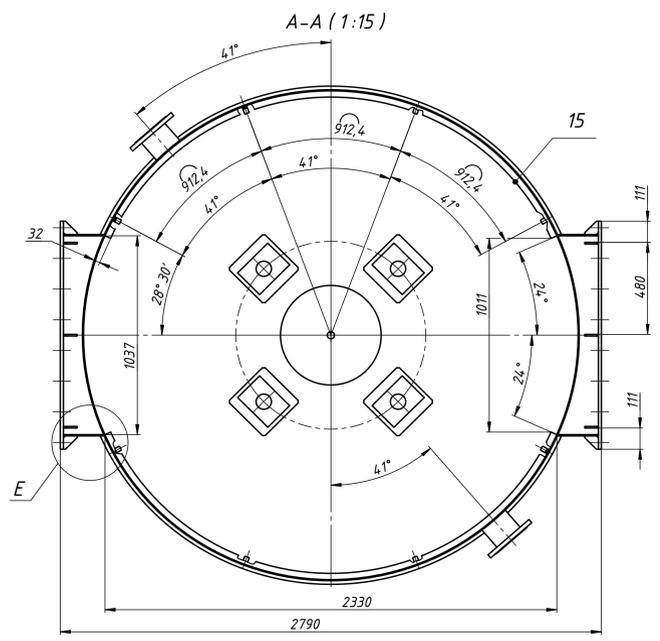


Изометрическая проекция



Поз.	Обозначение	Наименование	Материал	ГОСТ	Кол.	Масса, кг.	Примечание	
1	18	18						
1	ФЛАНЦА 19.020	Обечайка	Лист 6x2557x803.0	ГОСТ 19003-2015	1	860	860	
2	ФЛАНЦА 02.101	Обечайка	Лист 6x2557x803.0	ГОСТ 19003-2015	1	860	860	
3	ФЛАНЦА 02.102	Дно желоба	Лист 6x2557x803.0	ГОСТ 19003-2015	1	86,6	86,6	
4	ФЛАНЦА 02.103	Обечайка	Лист 6x2557x803.0	ГОСТ 19003-2015	1	164	164	
5	ФЛАНЦА 02.104	Колпачок	Лист 6x2557x803.0	ГОСТ 19003-2015	1	166	166	
6	ФЛАНЦА 02.105	Дно	Лист 6x2557x803.0	ГОСТ 19003-2015	1	334	334	
7	ФЛАНЦА 02.106	Обечайка	Лист 6x180x1056	ГОСТ 19003-2015	2	4,6	9,2	
8	ФЛАНЦА 02.108	Плита для опоры	Лист 6x2026x2085	ГОСТ 19003-2015	4	61	32,4	
9	ФЛАНЦА 02.109	Обечайка	Лист 6x2026x2085	ГОСТ 19003-2015	2	18,6	21,2	
10	ФЛАНЦА 02.111	Стенка коробки	Лист 6x214x1038	ГОСТ 19003-2015	4	6,9	27,6	
11	ФЛАНЦА 02.112	Стенка коробки	Лист 6x214x1038	ГОСТ 19003-2015	4	7,4	29,6	
12	ФЛАНЦА 02.113	Перемычка	Круг 1020 L=244	ГОСТ 2590-2006	12	0,6	7,2	
13	ФЛАНЦА 02.114	Патрубок	Труба 1327x10 L=200	ГОСТ 16704-01	1	2,5	2,5	
14	ФЛАНЦА 02.115	Резьба	Лист 16x176x243	ГОСТ 19003-2015	4	3,2	12,8	
15	ФЛАНЦА 02.116	Резьба	Лист 16x24x258	ГОСТ 19003-2015	4	9,3	37,2	
16	ФЛАНЦА 02.117	Уголок привинтовой	Уголок 32x50x4 L=2860	ГОСТ 8510-06	2	2,2	14,4	
17	ФЛАНЦА 02.118	Резьба	Лист 6x78x78	ГОСТ 19003-2015	36	0,2	7,2	см. ФЛАНЦА 02.118.120
18	ФЛАНЦА 02.119	Фланец	Лист 16x82x1190	ГОСТ 19003-2015	2	32,4	64,8	см. ФЛАНЦА 02.119.120
19	ФЛАНЦА 02.120	Прокладка	Лист 6x82x80	ГОСТ 19003-2015	4	0,3	1,2	см. ФЛАНЦА 02.119.120
20	ФЛАНЦА 02.121	Патрубок	Труба 1150x6 L=145	ГОСТ 16704-01	2	3,3	6,6	см. ФЛАНЦА 02.121.120
21	ФЛАНЦА 02.122	Болт	Болт 12x4 L=40	ГОСТ 2590-2006	24	0,1	2,4	см. ФЛАНЦА 02.122.120
22	ФЛАНЦА 02.123	Гайка	Гайка 12x4 L=40	ГОСТ 2590-2006	4	5,4	21,6	
23	ФЛАНЦА 02.124	Пружина	Пружина 150-18-01-1-В-С-20-В	ГОСТ 33259-2015	2	6,7	13,4	
24	ФЛАНЦА 02.125	Фланец	Фланец 320-10-01-1-Ф-С-20-В	ГОСТ 33259-2015	1	16	16	



- 1 Конструкция корпуса сварная. Сварные швы варить сплошным непрерывным швом по контурам примыкания деталей.
- 2 Сварные швы по ГОСТ 14.771-76.
- 3 Контроль качества швов, влияющих на непроницаемость, производить по ГОСТ 3242-79. Вид контроля - течеискание. Метод контроля - капиллярный. Характеристика метода - смачивание керосином. Допускается применение других методов, обеспечивающих более высокое качество контроля швов сварных соединений.
- 4 Неуказанные предельные отклонения размеров при раскрое листового металла, раскрое профильной стали и изготовлении сварных конструкций Н16, Н16, ±Т16/2 по ГОСТ 25346-2013 и ГОСТ 25348-82. Неуказанные допуски формы и расположения поверхностей по 15 степени точности ГОСТ 24643-81.
- 5 Неуказанные предельные отклонения размеров при механической обработке Н14, Н16, ±Т14/2 по ГОСТ 25346-2013 и ГОСТ 25348-82. Неуказанные допуски формы и расположения поверхностей по 10 степени точности ГОСТ 24643-81.
- 6 Неуказанные предельные отклонения размеров между осями отверстий одной группы ±0,3.
- 7 Неуказанные предельные отклонения размеров между осями болтов (поз. 20) крепления футеровок одной группы ±0,3.
- 8 Покрытие в соответствии с ТЗ. Площадь покрытия внутренних поверхностей 38,4 м². Площадь покрытия внешних поверхностей 37,6 м².

Лист 1 из 1
 Формат А2х3