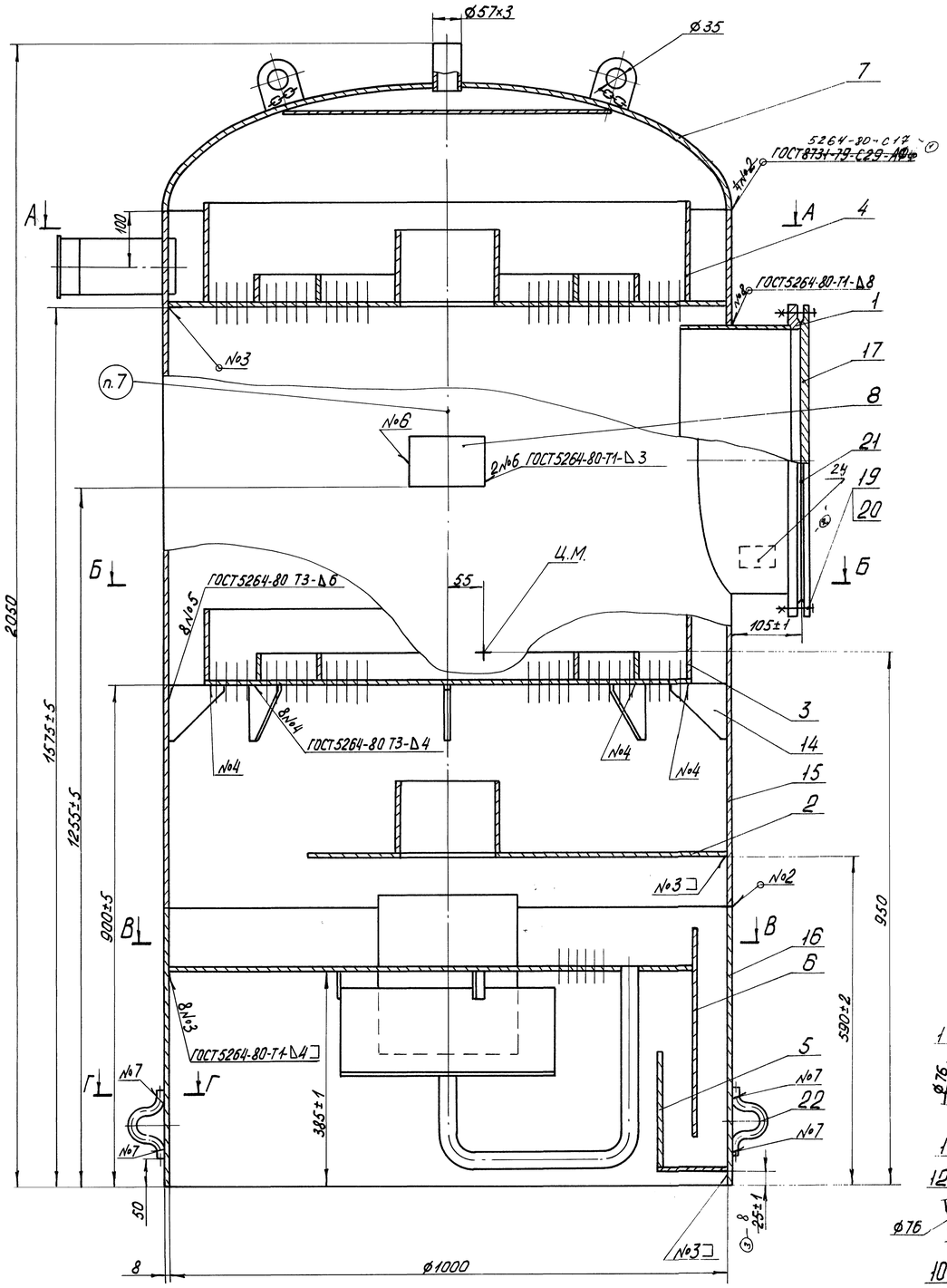
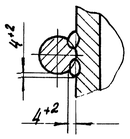
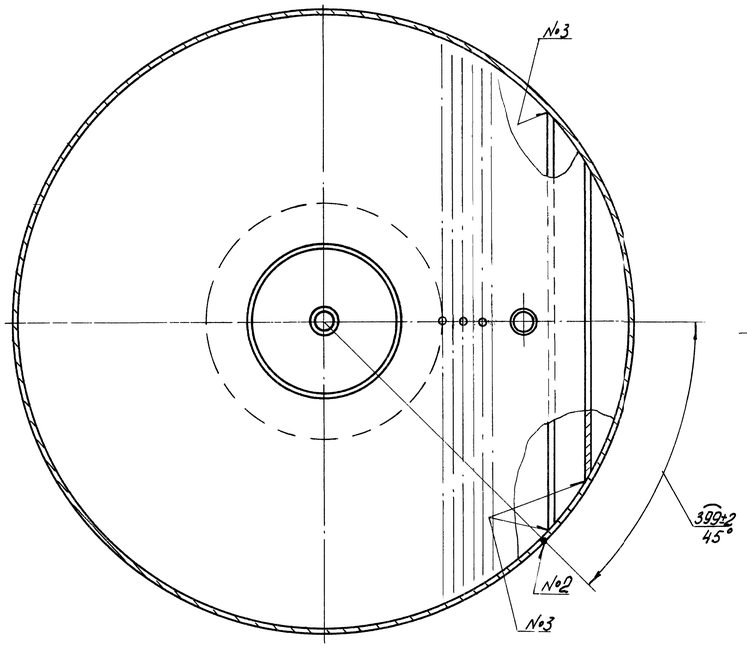
00.9032.016СБ



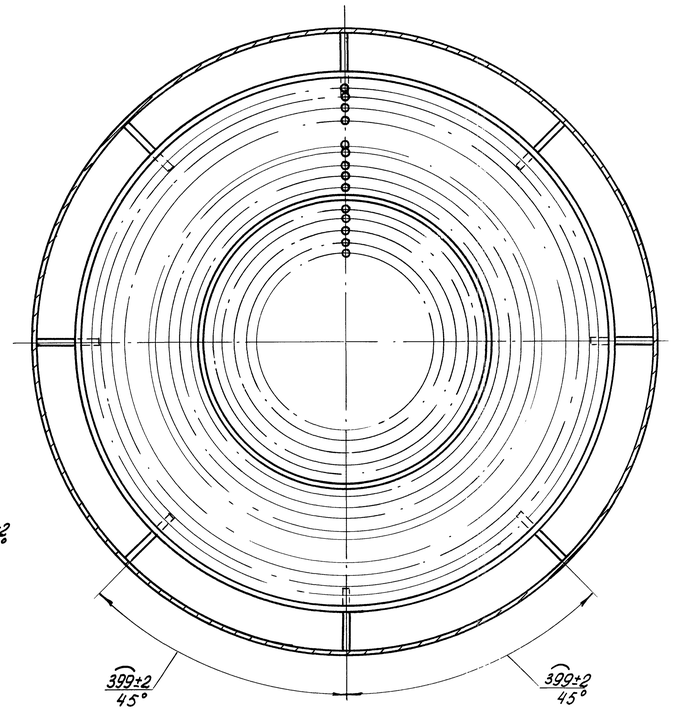
Г-Г(1:1)



В-В

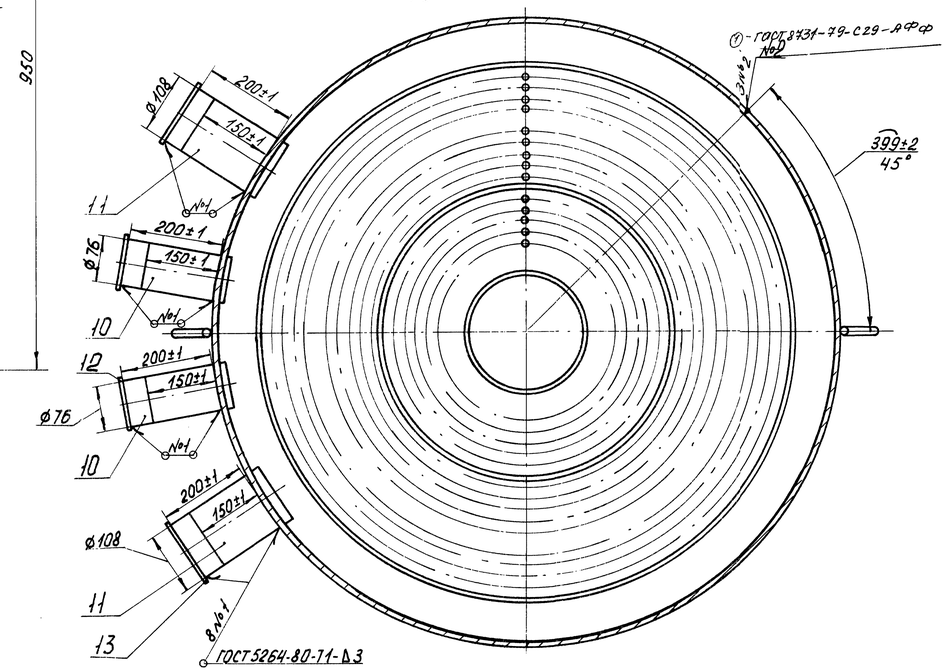


Б-Б



А-А

патрубок поз.1 условно не показан



1. Размеры без предельных отклонений для справок.

2. Сварные швы №1, 5, 6, 7, 8 выполнить электродами марки МР-3 ГОСТ 9466-75, №2 - проволокой СВ-08ГА ГОСТ 2246-70 с применением флюса АНЦ-1 ОСТ 24.948-02-91. Сварной шов №7 - сварка ручная дуговая. Допускается применение других марок электродов согласно РД 2730.940.102-92.

3. Допуск перпендикулярности тарелок поз. 2, 3, 4 относительно оси обечаек - 3 мм.

4. На наружную поверхность колонки деаэрационной нанести атмосферостойкое лакокрасочное покрытие. Внешний вид должен соответствовать VII классу покрытия по ГОСТ 9.032-74.

5. Колонка подлежит контролю визуальным и измерительным методами согласно РД 34.10.130-96 „Визуальный и измерительный контроль" и наливом воды. Испытание наливом производить в положении колонки днищем вниз. Время выдержки под наливом - 1 час. По окончании испытания воду слить, сосуд осушить.

6. Манипуляционные знаки „место строповки" и „центр масс" нанести согласно ГОСТ 14192-77.

7. Маркировать обозначением чертежа.

8. При установке колонки технологические заглушки поз. 12 и 13 и скобы поз. 22 срезать, выдержав размер указанный на чертеже.

9. Остальные технические требования по ТУ 24.108-99, РД 24.030.101-88 „Общие требования к изготовлению стальных сварных сосудов."

3	–	0302-69-03			1.12.03	00.9032.016 СБ			
2	–	5023-0115-02			15.10.02				
1	–	5023-0159-98			Доп. 06.02 г.	Колонка деаэрационная КДА-100	Лит	Масса	Масшт.
Изм.	Лист	N докум.	Подп.	Дата			0	580	1:5
Разраб.		Чистяков		14.12.98			Лист	Листов 1	
Пров.		Амирян		30.4.99					
Т.контр.		Казанник		15.03.99		Сайт: dkwr.ru e-mail: dkwr@mail.ru Тел: +7(960)938-01-02 (многоканальный)	ДКВр.ру		
Н.контр.		Лабунец							
Утв.		Атяшкина							

Копировал: Стасюк

Формат А1

Перв. примен. | Справ. № | Подп. и дата | Инв. № дубл. | Взам. инв. № | Подп. и дата | Инв. № подл. | Подп. и дата

9748 13 12.4.99