

2019.11.10.1000СБ

Таблица 1 – Техническая характеристика

| Параметры | | Значение |
|---|--|-----------------------------|
| Назначение аппарата | | Для ведения тех. процессов. |
| Группа сосуда по ГОСТ 34347-2017 | | 4 |
| Климатическое исполнение и категория размещения по ГОСТ 15150-69 | | У4.1 |
| Давление, МПа (кгс/см ²) | рабочее, не более | 1,0 (10,0) |
| | расчетное избыточное | 1,0 (10,0) |
| | Пробное при испытании | гидравлическое |
| пневматическое | | - |
| Температура, °С | Рабочая среды | от минус 20 до плюс 50 |
| | Расчетная среды | плюс 50 |
| | Минимальная допустимая | минус 20 |
| | Испытательная среды | от плюс 5 до плюс 40 |
| | Средняя наиболее холодной пятидневки района установки аппарата | - |
| Состав среды | Рабочая | Воздух, азот |
| | Испытательная (продолжительность испытания) | Вода (не менее 30 мин.) |
| Характеристика среды | Класс пожароопасности по ГОСТ 12.1004-91 | нет |
| | Класс вредности по ГОСТ 12.1007-76 | нет |
| | Класс взрывоопасности по ГОСТ 30852.11-2002 | нет |
| Прибавка для компенсации коррозии и эрозии, мм | | 1 |
| Номинальный объем аппарата, м ³ (л.) | | 0,25 (250) |
| Расчетный срок эксплуатации, лет | | 10 |
| Сейсмичность по шкале MSK-64 (СНиП II-7-81), балл | | не более 6 |
| Марка материалов основных элементов | | S235, 09Г2С |
| Отношение допускаемых напряжений $[\sigma]_{20}/[\sigma]_{50}$ для стали S235 | | 1,01 |
| Объем и вид неразрушающих испытаний | | 100% ВИК, УЗК, ПВК |
| Число циклов нагружения, не более | | 1000 |

- *Размеры для справок
- Общие допуски по ГОСТ 30893.1: Н16, н16, ±IT16/2.
- Сварка по ГОСТ 14771-76, проволока сварочная св.-08Г2С по ГОСТ 2246-70.
- Действительное расположение штуцеров и опор смотреть по виду спереди и виду сверху.
- Аппарат не подлежит регистрации в органах Ростехнадзора.
- Наружное покрытие – Наттергит, в два слоя.
- Консервация аппарата согласно завода изготовителя.
- Расконсервация аппарата перед вводом в эксплуатацию не требуется.
- Изготовление, испытание, приемку и маркировку аппарата производить в соответствии с ГОСТ 34347-2017, ТР ТС 032/2013.
- Отгрузка – автотранспортом.

Перв. примен.

Справ. №

Подп. и дата

Инд. № дубл.

Взам. инд. №

Подп. и дата

Инд. № подл.

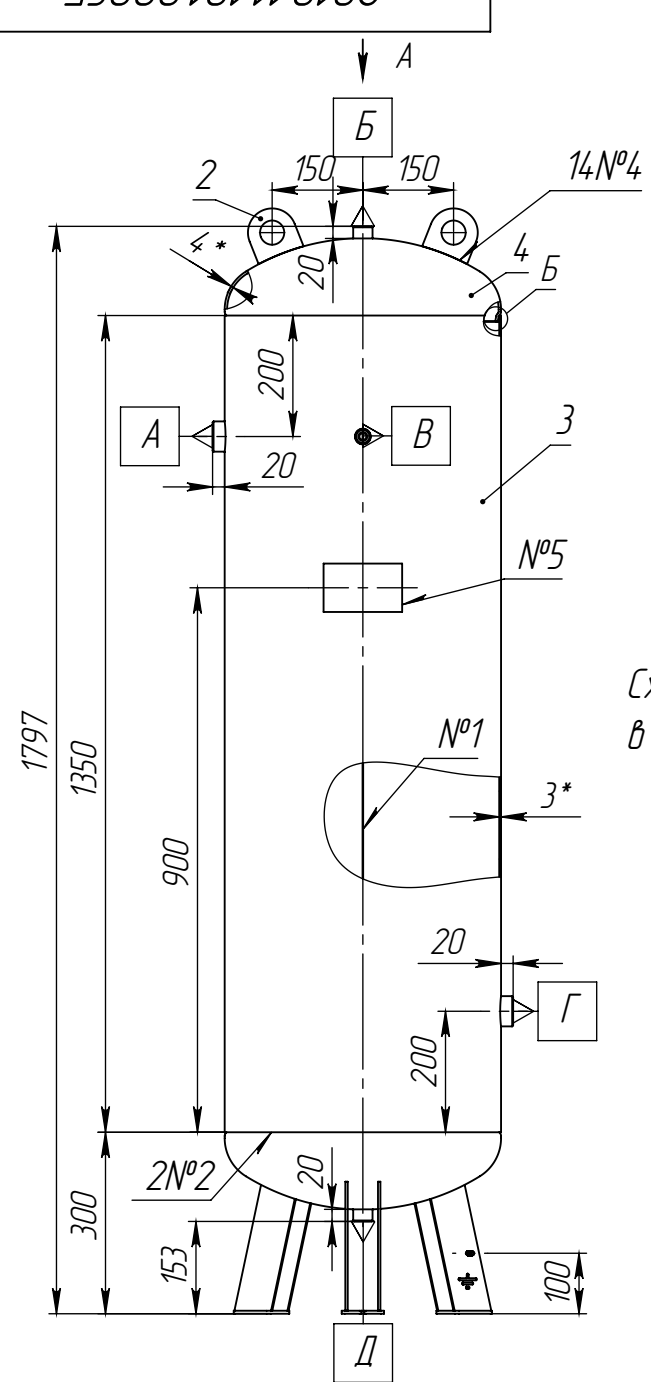
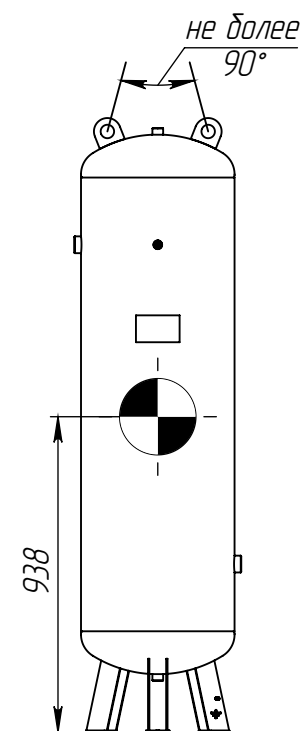


Схема строповки аппарата в вертикальном положении



Общий вид

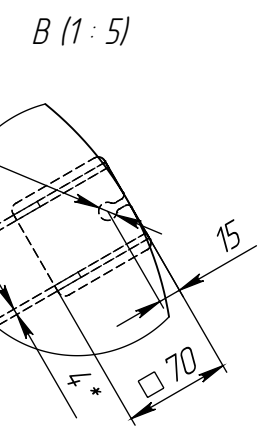
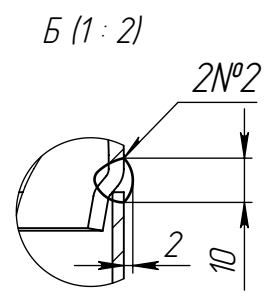
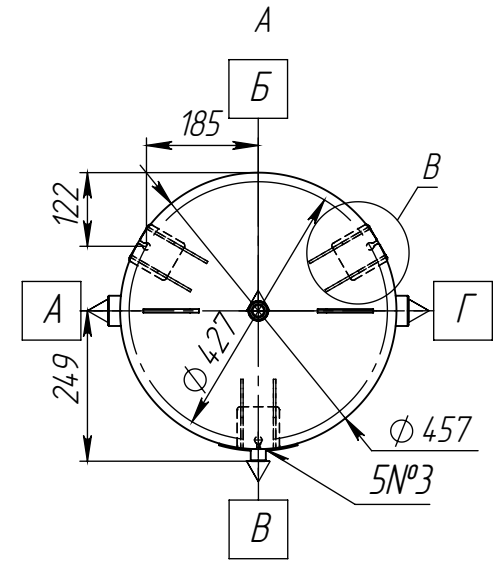
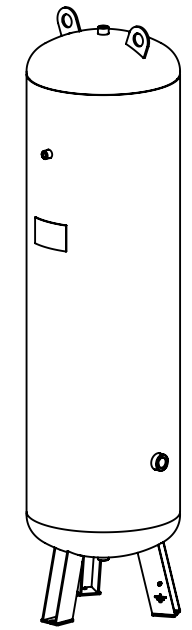


Таблица 2 – Таблица штуцеров

| Обозн. | Наименование (назначение) | Кол. | Проход условный, мм | Ответный элемент |
|--------|---------------------------|------|---------------------|------------------|
| А | Выход среды | 1 | Г 2" | - |
| Б | Клапан предохранительный | 1 | Г 1/2" | - |
| В | Манометр | 1 | Г 1/4" | - |
| Г | Вход среды | 1 | Г 2" | - |
| Д | Дренаж | 1 | Г 1/2" | - |

Таблица 3 – Таблица сварных швов

| № шва | Обозначение стандартного сварного шва | Тип сварного шва по стандарту | Сварочные материалы | Методы контроля |
|-------|---------------------------------------|-------------------------------|----------------------------------|-----------------|
| 1 | ГОСТ 14771-76 | С2-ИП | Проволока св.-08Г2С ГОСТ 2246-70 | ВИК+УЗК |
| 2 | | см. местн. вид Б | | |
| 3 | | Т7-ИП-4 | | ВИК+ПВК |
| 4 | | Т3-ИП-4 | | |
| 5 | | Н1-ИП-3 | | ВИК |

2021.08.102.000СБ

| Изм. | Лист | № докум. | Подп. | Дата |
|-----------|------------|----------|-------|------|
| | | | | |
| Разраб. | Туранов | | | |
| Проб. | Леонов | | | |
| Т. контр. | | | | |
| Н. контр. | | | | |
| Утв. | Шатерников | | | |

Ресивер РВ 250-10

Сборочный чертёж

| Лист | Масса | Масштаб |
|------|----------|---------|
| | 66 | 1:12.5 |
| Лист | Листов 1 | |



Шифр:

Копировал

Формат А3

Файл: 2021.08.102.000 Ресивер РВ 250-10