

99 07.26

Перв. примен.		Справ. №		Формат	Зона	Паз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание		
								Документация				
							A1	ФП.11.463.000 СБ	Сборочный чертеж			
							A4	ФП.11.463.000 ПС	Паспорт			
								Сборочные единицы				
							A4	1 ФП.90.472.000	Опора	2		
								Детали				
							A3	4 ФП.11.463.001	Обечайка	1		
							A3	5 ФП.11.463.002	Днище	1		
							A4	6 ФП.11.463.003	Фланец	1		
							B4	7 ФП.11.463.004	Прокладка			
									Пластина 1Ф-ТМКЩ-С-3			
									ГОСТ 7338-90		см.п. 10	
									φ450h15/φ410h15	1	0,17 кг	
							B4	8 ФП.11.463.005	Крышка			
									БТ 4 ГОСТ 19903-74			
									Лист 12X18H10T ГОСТ 7350-77			
									φ454h14	1	6,6 кг	
							A4	9 ФП.11.463.006	Кронштейн	4		
							A4	10 ФП.11.463.007	Патрубок	1		
							ФП.11.463.000					
							Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	
							Разраб.	Пискунова	Пен	06.08		
							Проб.	Паршина	Пен	28.08		
							Нач.бюро	Чермных	Пен	14.08		
							Н.контр.	Лобанова	Пен	11.08		
							Утв.	Мурсич	Пен	11.08		
Инв. № подл.	1455					Емкость для ингибитора				Лист	Лист	Листов
								1	1	3		
								ФГУП "ПО "Маяк"				

Копировал

Формат А4







900003971111Ф

Таблица 1

Обоз.	Назначение	Кол. шт.	Ди. мм
п	Прием воды	1	15
в	Выдача распора	1	6
е	Перелив	1	20

ТЕХНИЧЕСКАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА

- Емкость для ингибитора разработана на основании технического задания № 56/02-53/01 (вх. ЛО-1899 от 09.11.06г.)
- Емкость предназначена для хранения и выдачи ингибитора в дозаторы типа БК-7-300С
- Группа обработки согласно ПБ 03-584-03 5а
- Вместимость, м<sup>3</sup> (л) 0,05 (50)
- Давление рабочее 1% водный распор
- Рабочая среда ингибитор
- Температура среды, К (°С) около 293 (20)
- Класс опасности рабочей среды 3
- Скорость коррозии от воздействия рабочих и агрессивных сред, мм/год не более 0,01
- Назначенный ресурс, лет 25
- Основной материал сталь 12Х18Н10Т
- Габаритные размеры 598х571х579(л)

ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

- Емкость изготовить согласно ПБ 03-584-03
- Общие требования к сборке по ОСТ 26.260.3-2001
- Материал деталей поз. 4, 5, 6, 8, 9, 10, 11, 19, 20, 21, 22 и сварочный материал должен быть сталью соответствующей маркировки
- Сварные соединения коррозии при испытании по методу АМУ или АМУФ ГОСТ 6032-2003
- Сварные соединения №1, 3, 4, 6, 7 по ГОСТ 14.771-76, сварные соединения №2, 5 по ГОСТ 16037-80
- Сварочный материал – проволока СВ-01Х19Н9 ГОСТ 2246-70
- Методы и объем контроля сварных соединений указаны в таблице 2. Знак ○ – обязательный метод контроля
- Сварные соединения зачищать до металлического блеска
- После стилископирования места прижога зачищать до шероховатости основного металла и проконтролировать на отсутствие трещин внешним осмотром с 7-10 кратным увеличением
- Размеры без числовых предельных отклонений для справок
- Размеры прокладки поз. 7 обеспечить инструментом
- Назначение технологических шпунтов приведено в таблице 1
- Шероховатость обработанных поверхностей деталей поз. 8, 11, 19, 20, 21, 22, 25
- Материал деталей поз. 25 термообработать 22...31 НРС. Режим термообработки по ОСТ 95-10-72
- Емкость испытать на прочность и герметичность наливом воды до верхней кромки. Время выдержки не менее 4 часов. Течь не допускается
- Контроль герметичности корпуса емкости провести одновременно с его прочностными испытаниями в течение времени, необходимого для остыва. Подготовку поверхности и методика контроля по ОСТ 26.260.4-2001. Класс герметичности У
- Опору поз. 1 испытать на прочность конструкции и сварных соединений подъемом сборки и выдержкой в подятом положении в течение 5 минут с увеличением на 25% массы оборудования. Остаточные деформации не допускаются

ФП.11.463.0000С				Лист		Масса	Масштаб
Экспль для инвдидуатора				и	33,2	12,5	Лист 1 Листов 2
				Сварочный чертеж			
				Лист	Масса	Масштаб	ФП.11.463.0000С
				Лист	Масса	Масштаб	
				Лист	Масса	Масштаб	
				Лист	Масса	Масштаб	
				Лист	Масса	Масштаб	
				Лист	Масса	Масштаб	
				Лист	Масса	Масштаб	
				Лист	Масса	Масштаб	
				Лист	Масса	Масштаб	
				Лист	Масса	Масштаб	
				Лист	Масса	Масштаб	
				Лист	Масса	Масштаб	
				Лист	Масса	Масштаб	
				Лист	Масса	Масштаб	
				Лист	Масса	Масштаб	
				Лист	Масса	Масштаб	
				Лист	Масса	Масштаб	
				Лист	Масса	Масштаб	
				Лист	Масса	Масштаб	
				Лист	Масса	Масштаб	
				Лист	Масса	Масштаб	
				Лист	Масса	Масштаб	
				Лист	Масса	Масштаб	
				Лист	Масса	Масштаб	
				Лист	Масса	Масштаб	
				Лист	Масса	Масштаб	
				Лист	Масса	Масштаб	
				Лист	Масса	Масштаб	
				Лист	Масса	Масштаб	
				Лист	Масса	Масштаб	
				Лист	Масса	Масштаб	
				Лист	Масса	Масштаб	
				Лист	Масса	Масштаб	
				Лист	Масса	Масштаб	
				Лист	Масса	Масштаб	
				Лист	Масса	Масштаб	
				Лист	Масса	Масштаб	
				Лист	Масса	Масштаб	
				Лист	Масса	Масштаб	
				Лист	Масса	Масштаб	
				Лист	Масса	Масштаб	
				Лист	Масса	Масштаб	
				Лист	Масса	Масштаб	
				Лист	Масса	Масштаб	
				Лист	Масса	Масштаб	
				Лист	Масса	Масштаб	
				Лист	Масса	Масштаб	
				Лист	Масса	Масштаб	
				Лист	Масса	Масштаб	
				Лист	Масса	Масштаб	
				Лист	Масса	Масштаб	
				Лист	Масса	Масштаб	
				Лист	Масса	Масштаб	
				Лист	Масса	Масштаб	
				Лист	Масса	Масштаб	
				Лист	Масса	Масштаб	
				Лист	Масса	Масштаб	
				Лист	Масса	Масштаб	
				Лист	Масса	Масштаб	
				Лист	Масса	Масштаб	
				Лист	Масса	Масштаб	
				Лист	Масса	Масштаб	
				Лист	Масса	Масштаб	
				Лист	Масса	Масштаб	
				Лист	Масса	Масштаб	
				Лист	Масса	Масштаб	
				Лист	Масса	Масштаб	
				Лист	Масса	Масштаб	
				Лист	Масса	Масштаб	
				Лист	Масса	Масштаб	
				Лист	Масса	Масштаб	
				Лист	Масса	Масштаб	
				Лист	Масса	Масштаб	
				Лист	Масса	Масштаб	
				Лист	Масса	Масштаб	
				Лист	Масса	Масштаб	
				Лист	Масса	Масштаб	
				Лист	Масса	Масштаб	
				Лист	Масса	Масштаб	
				Лист	Масса	Масштаб	
				Лист	Масса	Масштаб	
				Лист	Масса	Масштаб	
				Лист	Масса	Масштаб	
				Лист	Масса	Масштаб	
				Лист	Масса	Масштаб	
				Лист	Масса	Масштаб	
				Лист	Масса	Масштаб	
				Лист	Масса	Масштаб	
				Лист	Масса	Масштаб	
				Лист	Масса	Масштаб	
				Лист	Масса	Масштаб	
				Лист	Масса	Масштаб	
				Лист	Масса	Масштаб	
				Лист	Масса	Масштаб	
				Лист	Масса	Масштаб	
				Лист	Масса	Масштаб	
				Лист	Масса	Масштаб	
				Лист	Масса	Масштаб	
				Лист	Масса	Масштаб	
				Лист	Масса	Масштаб	
				Лист	Масса	Масштаб	
				Лист	Масса	Масштаб	
				Лист	Масса	Масштаб	
				Лист	Масса	Масштаб	
				Лист	Масса	Масштаб	
				Лист	Масса	Масштаб	
				Лист	Масса	Масштаб	
				Лист	Масса	Масштаб	
				Лист	Масса	Масштаб	
				Лист	Масса	Масштаб	
				Лист	Масса	Масштаб	
				Лист	Масса	Масштаб	
				Лист	Масса	Масштаб	
				Лист	Масса	Масштаб	
				Лист	Масса	Масштаб	
				Лист	Масса	Масштаб	
				Лист	Масса	Масштаб	
				Лист	Масса	Масштаб	
				Лист	Масса	Масштаб	
				Лист	Масса	Масштаб	
				Лист	Масса	Масштаб	
				Лист	Масса	Масштаб	
				Лист	Масса	Масштаб	
				Лист	Масса	Масштаб	
				Лист	Масса	Масштаб	
				Лист	Масса	Масштаб	
				Лист	Масса	Масштаб	
				Лист	Масса	Масштаб	
				Лист	Масса	Масштаб	
				Лист	Масса	Масштаб	
				Лист	Масса	Масштаб	
				Лист	Масса	Масштаб	
				Лист	Масса	М	





Формат		Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
					Документация		
A1				ФП.98.557.000 СБ	Сборочный чертеж		
					Детали		
A4	1			ФП.98.557.001	Уголок	3	
	2			- 01	Уголок	2	
Б4	3			ФП.98.557.002	Стойка		
					Уголок 40x40x4-В ГОСТ 8509-93 СтЗспЗ ОСТ 535-2005		см.п. 7
					L=457h14	2	1,1кг
Б4	4			ФП.98.557.003	Стойка		
					Уголок 40x40x4-В ГОСТ 8509-93 СтЗспЗ ОСТ 535-2005		см.п. 7
					L=207h14	4	0,5кг
A4	5			ФП.98.557.004	Стяжка	1	
	6			-01	Стяжка	1	
Б4	7			ФП.98.557.005	Пластина		
					Лист ромб. В-К-ПУ-3,0 СтЗкп ГОСТ 8568-77		см.п. 7
					534h14x4 14h14	1	5,5кг
Б4	8			ФП.98.557.006	Пластина		
					Лист ромб. В-К-ПУ-3,0 СтЗкп ГОСТ 8568-77		см.п. 7
					247h14x4 14h14	1	2,6кг
				ФП.98.557.000			
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата			
Разраб.	Пьянцева	АМ		03.08			
Пров.	Паршина						
Рук.гр.	Паршина						
Н.контр.	Лобанова						
Утв.	Мурзюч						
Подставка					Лист	Лист	Листов
					И	1	2
					ФГУП "ПО" Маяк"		

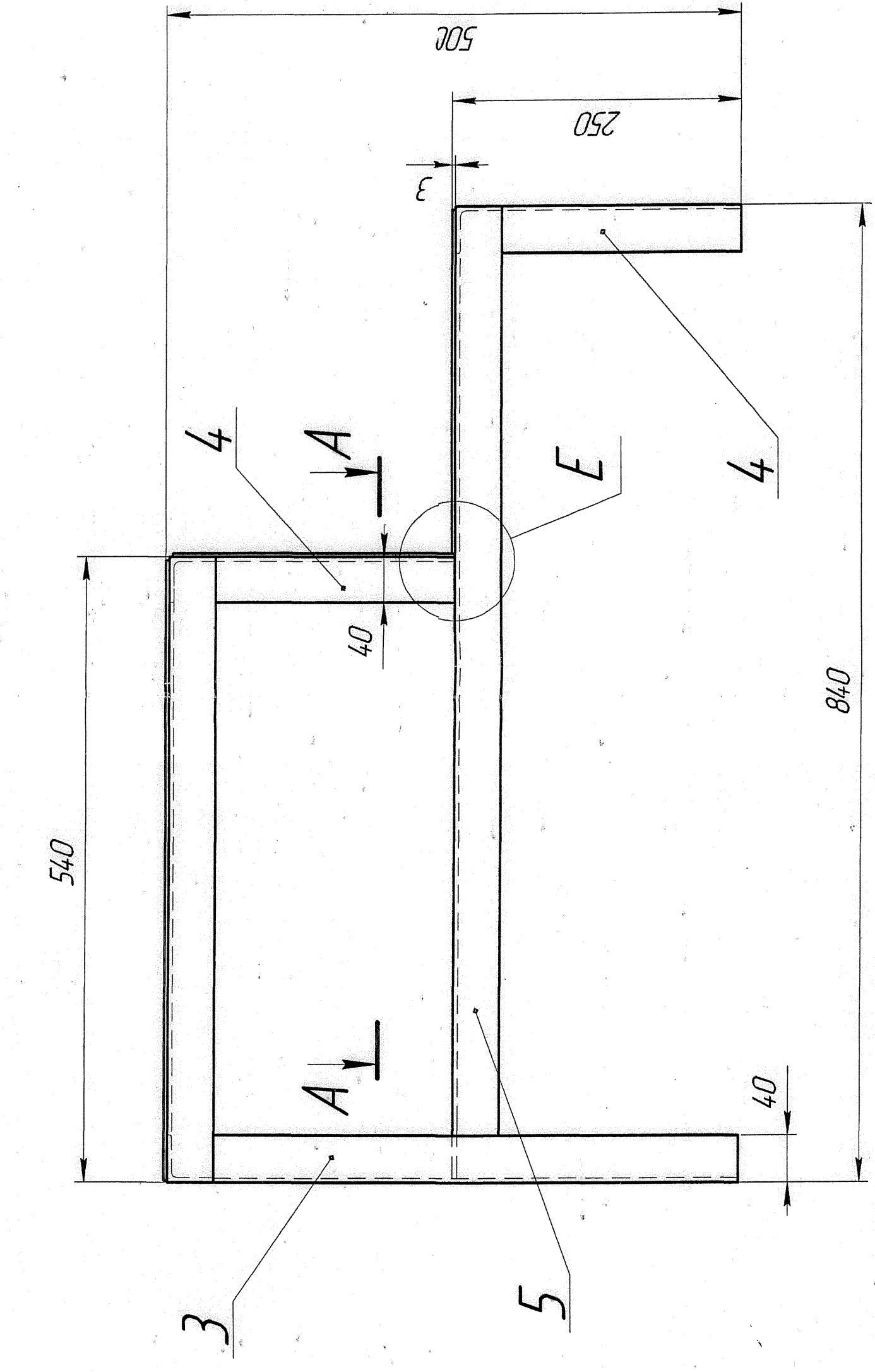
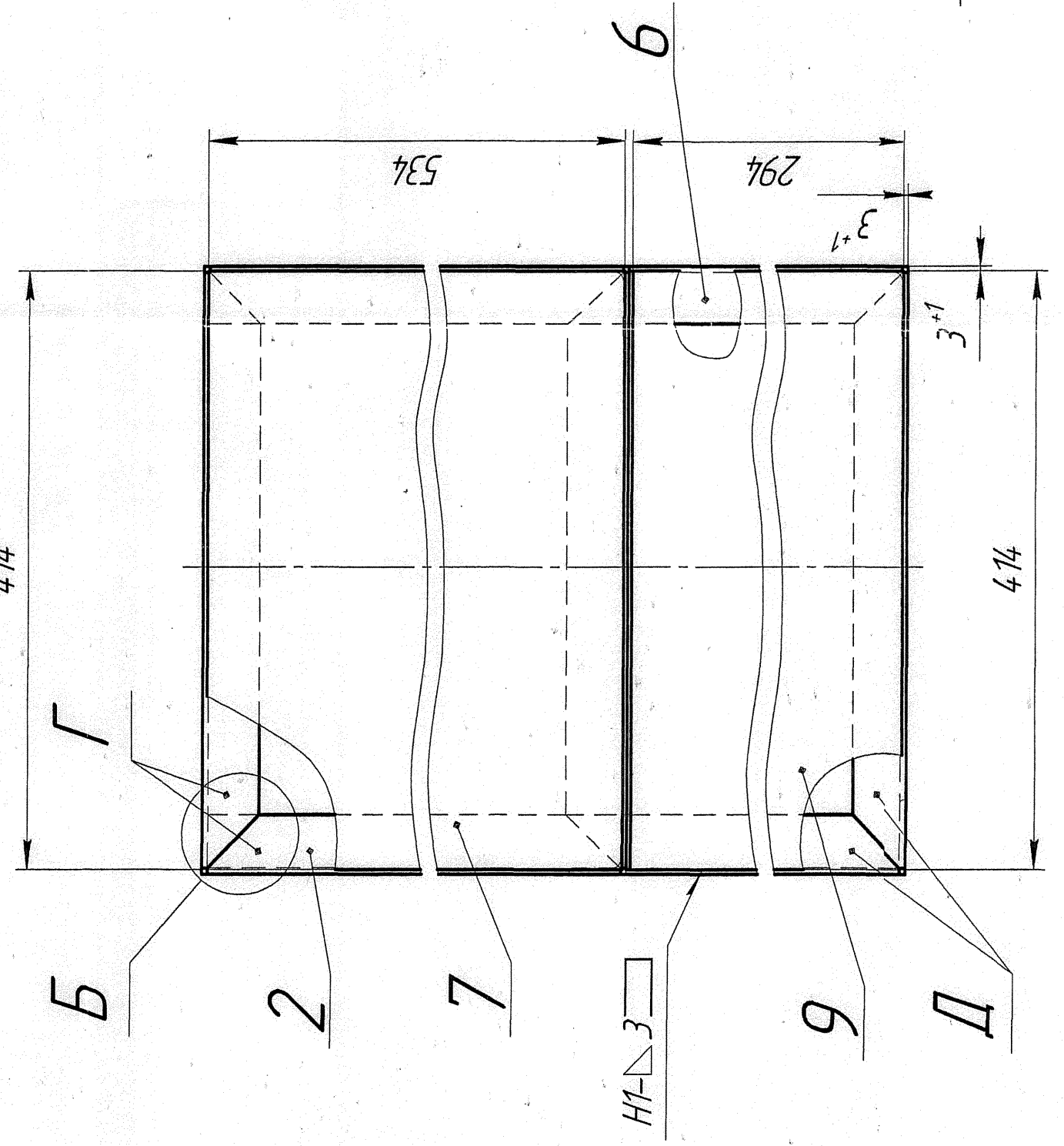
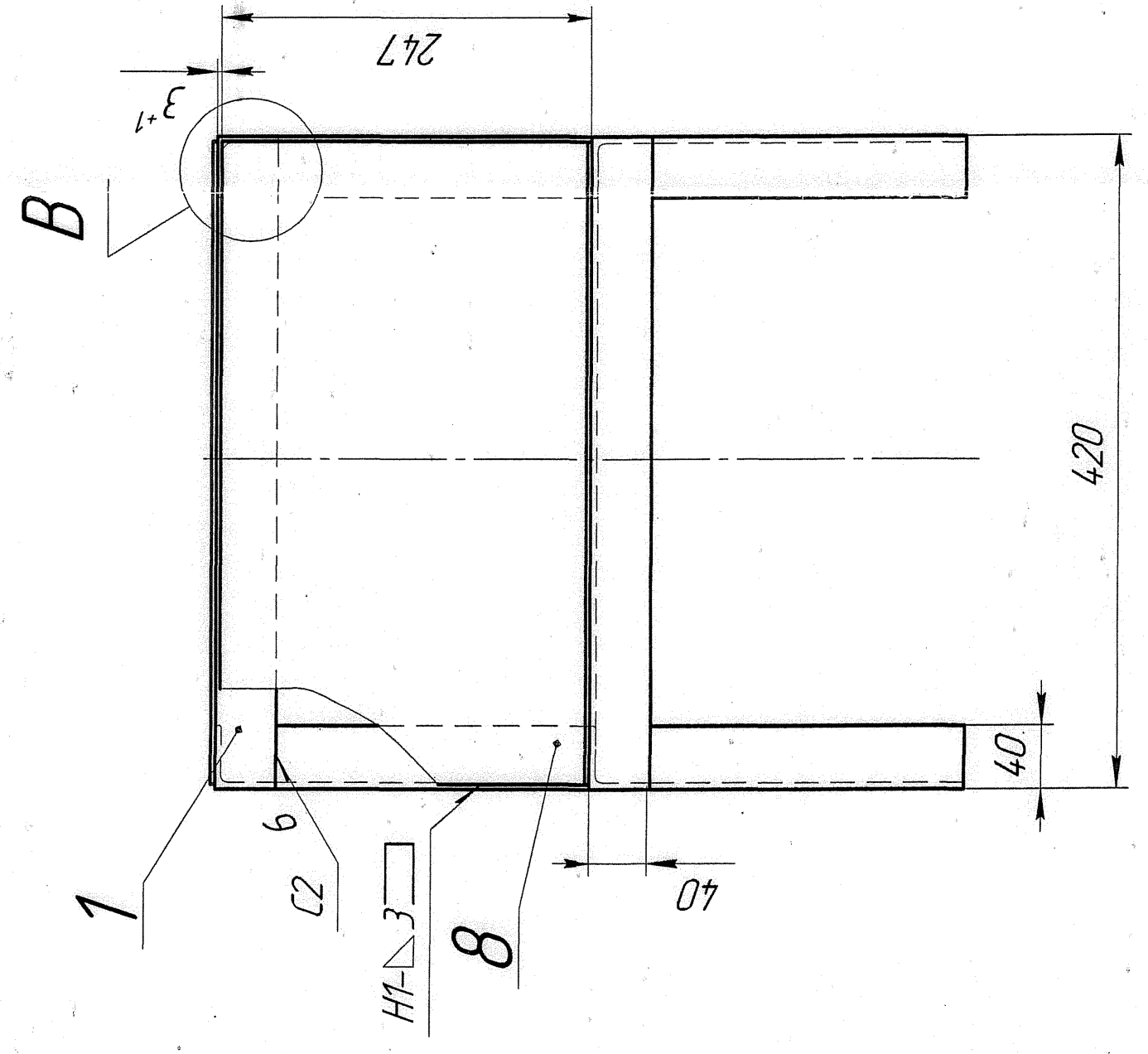
ФГУП "ПО" Маяк"

Инв. № подл.	Подп. и дата	Взам. инв. №	Инв. № докл.	Подп. и дата
1454	<i>Ев.ас</i>			

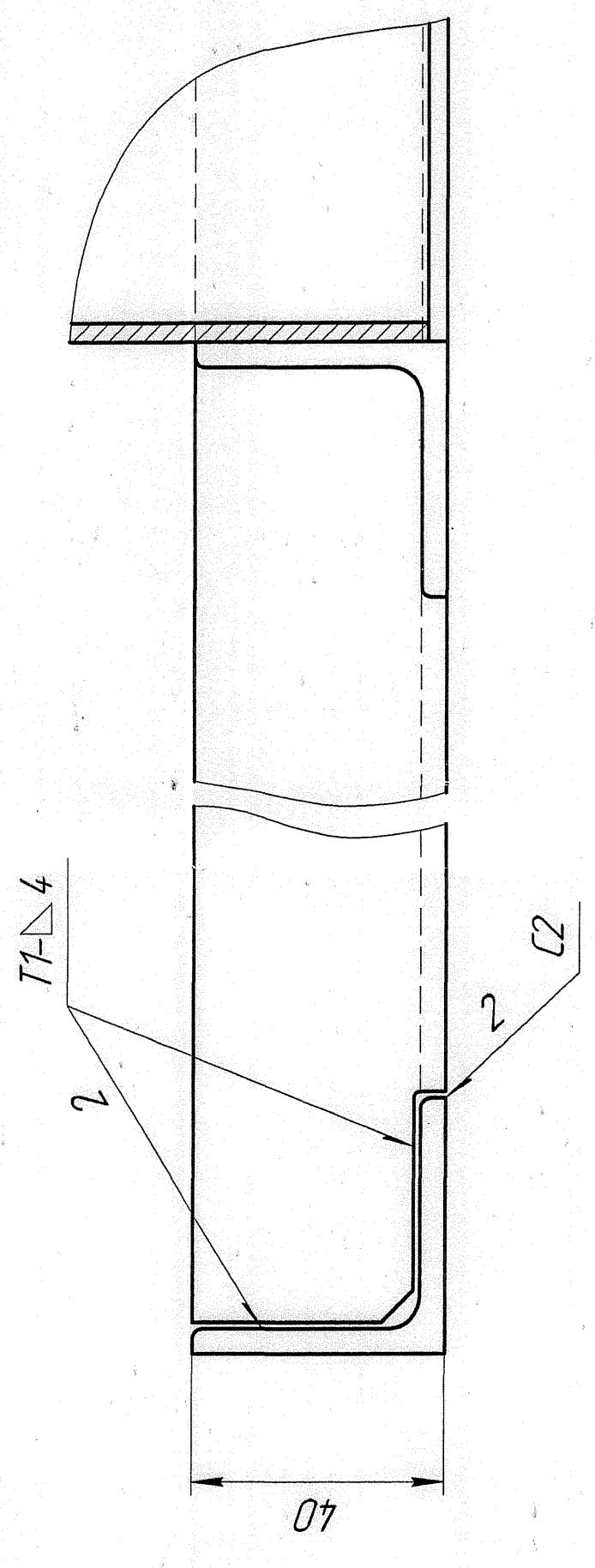
2



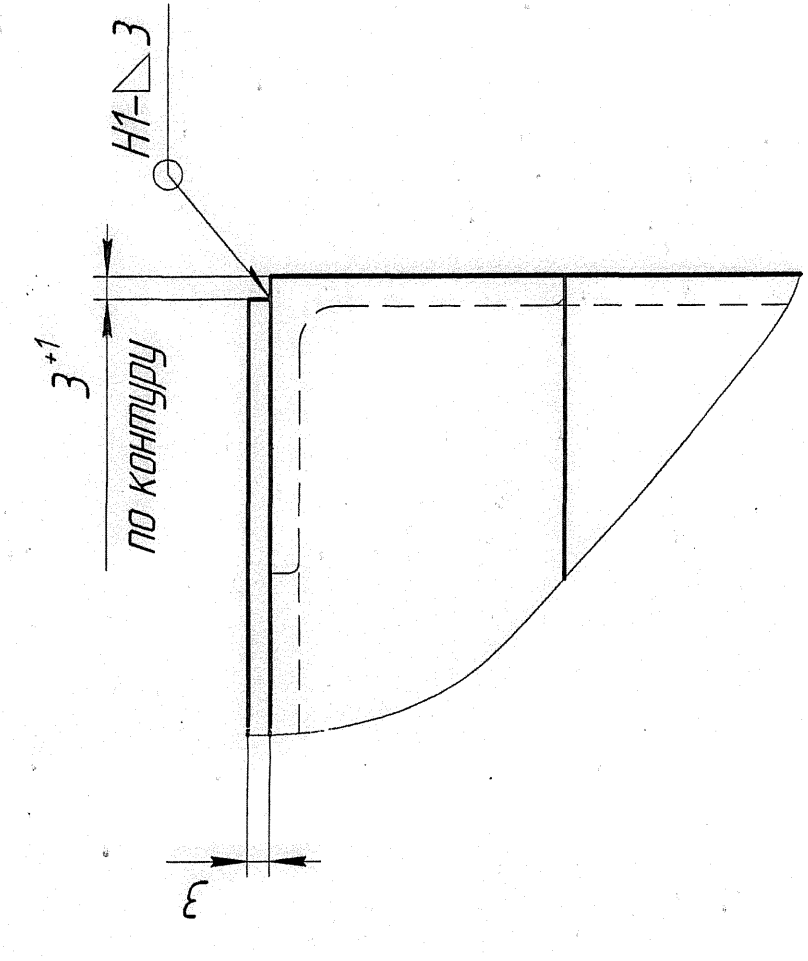
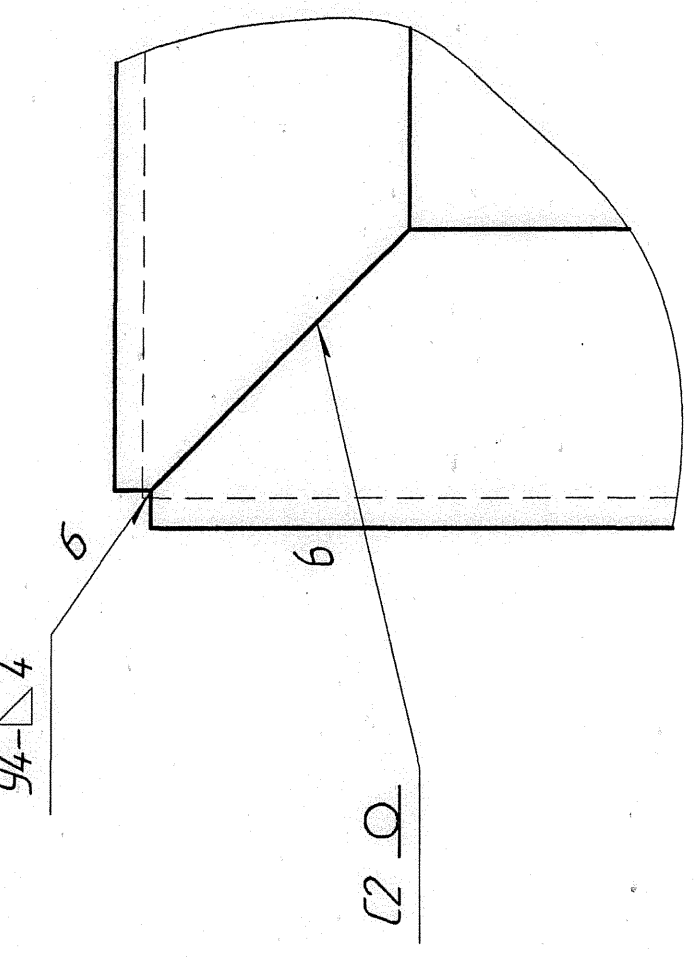
ФП 98.557.000.СБ



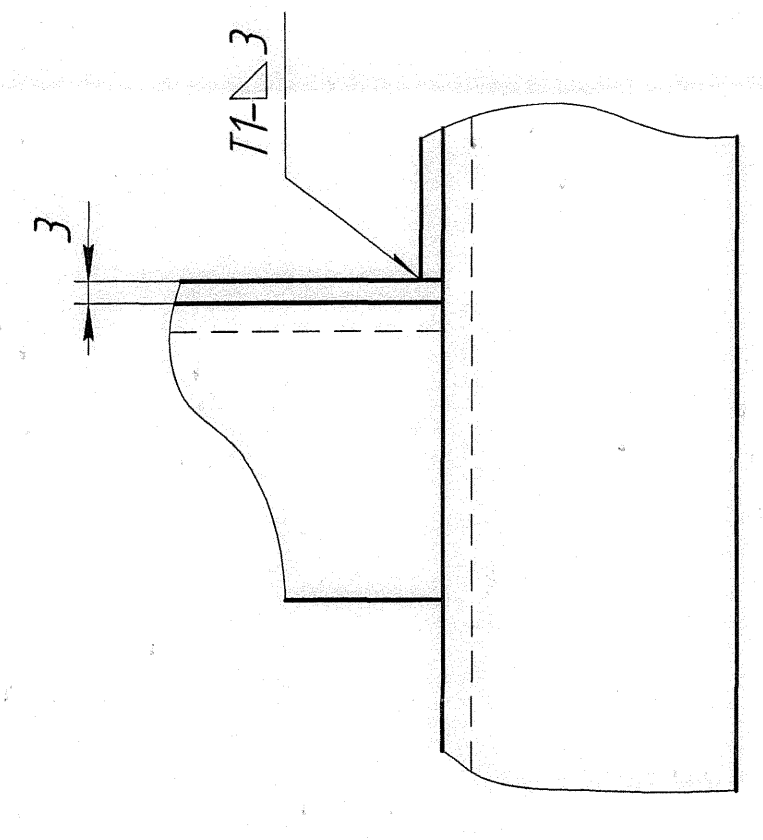
А-А (1:1)



В (1:1)  
Деталь поз.8 не показана



Е (1:1)



# Техническая характеристика

- 1 Подставка предназначена для обслуживания емкостей входящей в состав станда для гидротестирования черт. ФП 147271.000.
- 2 Материал: сталь углеродистая 840х420х500 (h).
- 3 Размеры габаритные, мм

# Технические требования

- 1 Сварные соединения по ГОСТ 5264-80.
- 2 Сварочный материал – электрод 3424 по ГОСТ 9467-75.
- 3 Контроль качества сварных соединений проводить внешним осмотром и измерениями по ГОСТ 3242-79. Подрезы, наружные трещины шва и околошовной зоны не допускаются.
- 4 Сварные соединения зачистить  $\sqrt{Ra}$  12,5.
- 5 При сварке подставки обеспечить:
  - допуск перпендикулярности 1 мм для вертикальных стоек поз. 3,4 относительно поверхности Г и Д;
  - допуск горизонтальности поверхностей Г и Д по контрольным линиям по чертежу.
- 6 Покрытие: Эмаль ХВ-785 ГОСТ 7313-75, VI. 44 согласно ОСТ 95 885-81. Цвет эмали определяется из наличия.
- 7 Шероховатость обрабатываемых поверхностей деталей без черт поз. 3,4, 7,8,9  $\sqrt{Ra}$  12,5.
- 8 Размеры без числовых отклонений для справок.
- 9 Остаточные технические требования по ОСТ 95 227-92, кроме требований наличия сертификата на материалы и паспорта.

ФП 98.557.000.СБ		Подставка		Сборочный чертеж		ФГУП "ПО" Маяк	
Изм.	№ докум.	Лист	Масса	Лист	Масса	Лист	Масса
1	1	1	1	1	1	1	1
2	2	2	2	2	2	2	2
3	3	3	3	3	3	3	3
4	4	4	4	4	4	4	4
5	5	5	5	5	5	5	5
6	6	6	6	6	6	6	6
7	7	7	7	7	7	7	7
8	8	8	8	8	8	8	8
9	9	9	9	9	9	9	9
10	10	10	10	10	10	10	10
11	11	11	11	11	11	11	11
12	12	12	12	12	12	12	12
13	13	13	13	13	13	13	13
14	14	14	14	14	14	14	14
15	15	15	15	15	15	15	15
16	16	16	16	16	16	16	16
17	17	17	17	17	17	17	17
18	18	18	18	18	18	18	18
19	19	19	19	19	19	19	19
20	20	20	20	20	20	20	20
21	21	21	21	21	21	21	21
22	22	22	22	22	22	22	22
23	23	23	23	23	23	23	23
24	24	24	24	24	24	24	24
25	25	25	25	25	25	25	25
26	26	26	26	26	26	26	26
27	27	27	27	27	27	27	27
28	28	28	28	28	28	28	28
29	29	29	29	29	29	29	29
30	30	30	30	30	30	30	30
31	31	31	31	31	31	31	31
32	32	32	32	32	32	32	32
33	33	33	33	33	33	33	33
34	34	34	34	34	34	34	34
35	35	35	35	35	35	35	35
36	36	36	36	36	36	36	36
37	37	37	37	37	37	37	37
38	38	38	38	38	38	38	38
39	39	39	39	39	39	39	39
40	40	40	40	40	40	40	40
41	41	41	41	41	41	41	41
42	42	42	42	42	42	42	42
43	43	43	43	43	43	43	43
44	44	44	44	44	44	44	44
45	45	45	45	45	45	45	45
46	46	46	46	46	46	46	46
47	47	47	47	47	47	47	47
48	48	48	48	48	48	48	48
49	49	49	49	49	49	49	49
50	50	50	50	50	50	50	50
51	51	51	51	51	51	51	51
52	52	52	52	52	52	52	52
53	53	53	53	53	53	53	53
54	54	54	54	54	54	54	54
55	55	55	55	55	55	55	55
56	56	56	56	56	56	56	56
57	57	57	57	57	57	57	57
58	58	58	58	58	58	58	58
59	59	59	59	59	59	59	59
60	60	60	60	60	60	60	60
61	61	61	61	61	61	61	61
62	62	62	62	62	62	62	62
63	63	63	63	63	63	63	63
64	64	64	64	64	64	64	64
65	65	65	65	65	65	65	65
66	66	66	66	66	66	66	66
67	67	67	67	67	67	67	67
68	68	68	68	68	68	68	68
69	69	69	69	69	69	69	69
70	70	70	70	70	70	70	70
71	71	71	71	71	71	71	71
72	72	72	72	72	72	72	72
73	73	73	73	73	73	73	73
74	74	74	74	74	74	74	74
75	75	75	75	75	75	75	75
76	76	76	76	76	76	76	76
77	77	77	77	77	77	77	77
78	78	78	78	78	78	78	78
79	79	79	79	79	79	79	79
80	80	80	80	80	80	80	80
81	81	81	81	81	81	81	81
82	82	82	82	82	82	82	82
83	83	83	83	83	83	83	83
84	84	84	84	84	84	84	84
85	85	85	85	85	85	85	85
86	86	86	86	86	86	86	86
87	87	87	87	87	87	87	87
88	88	88	88	88	88	88	88
89	89	89	89	89	89	89	89
90	90	90	90	90	90	90	90
91	91	91	91	91	91	91	91
92	92	92	92	92	92	92	92
93	93	93	93	93	93	93	93
94	94	94	94	94	94	94	94
95	95	95	95	95	95	95	95
96	96	96	96	96	96	96	96
97	97	97	97	97	97	97	97
98	98	98	98	98	98	98	98
99	99	99	99	99	99	99	99
100	100	100	100	100	100	100	100