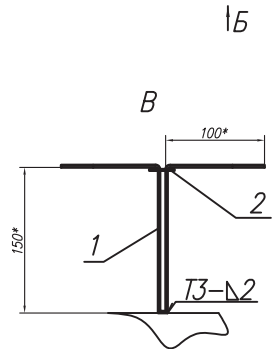


Лист 1 из 1
Лист 2 из 2
Лист 3 из 3
Лист 4 из 4
Лист 5 из 5
Лист 6 из 6
Лист 7 из 7
Лист 8 из 8
Лист 9 из 9
Лист 10 из 10
Лист 11 из 11
Лист 12 из 12
Лист 13 из 13
Лист 14 из 14
Лист 15 из 15
Лист 16 из 16
Лист 17 из 17
Лист 18 из 18
Лист 19 из 19
Лист 20 из 20
Лист 21 из 21
Лист 22 из 22
Лист 23 из 23
Лист 24 из 24
Лист 25 из 25
Лист 26 из 26
Лист 27 из 27
Лист 28 из 28
Лист 29 из 29
Лист 30 из 30
Лист 31 из 31
Лист 32 из 32
Лист 33 из 33
Лист 34 из 34
Лист 35 из 35
Лист 36 из 36
Лист 37 из 37
Лист 38 из 38
Лист 39 из 39
Лист 40 из 40
Лист 41 из 41
Лист 42 из 42
Лист 43 из 43
Лист 44 из 44
Лист 45 из 45
Лист 46 из 46
Лист 47 из 47
Лист 48 из 48
Лист 49 из 49
Лист 50 из 50
Лист 51 из 51
Лист 52 из 52
Лист 53 из 53
Лист 54 из 54
Лист 55 из 55
Лист 56 из 56
Лист 57 из 57
Лист 58 из 58
Лист 59 из 59
Лист 60 из 60
Лист 61 из 61
Лист 62 из 62
Лист 63 из 63
Лист 64 из 64
Лист 65 из 65
Лист 66 из 66
Лист 67 из 67
Лист 68 из 68
Лист 69 из 69
Лист 70 из 70
Лист 71 из 71
Лист 72 из 72
Лист 73 из 73
Лист 74 из 74
Лист 75 из 75
Лист 76 из 76
Лист 77 из 77
Лист 78 из 78
Лист 79 из 79
Лист 80 из 80
Лист 81 из 81
Лист 82 из 82
Лист 83 из 83
Лист 84 из 84
Лист 85 из 85
Лист 86 из 86
Лист 87 из 87
Лист 88 из 88
Лист 89 из 89
Лист 90 из 90
Лист 91 из 91
Лист 92 из 92
Лист 93 из 93
Лист 94 из 94
Лист 95 из 95
Лист 96 из 96
Лист 97 из 97
Лист 98 из 98
Лист 99 из 99
Лист 100 из 100



Тепловая изоляция
Толщина тепловой изоляции 150 мм в виде рулонных матов 100 и 50 мм ISOVER Каркас-М40.
Рулоны располагать поперек корпуса сосуда в 2 ряда между каркасами. На верхнем переходнике и днище расположение плит и матов по месту. На верхней крышке использовать жесткие минераловатные плиты общей толщиной 150мм, ISOVER OL-E-150.
Теплоизоляционный материал напихать на штыри. Концы штырей загибать через шайбу. Величина загиба штыря 100 мм. Внутренний слой изоляции толщиной 100 мм закрепить кольцами из проволочки диаметром 2 мм, наружный слой изоляции 50 мм – бандажами из ленты 0,7х20 мм.
Покрание тепловой изоляции осуществить из листов оцинкованной стали толщиной 0,5–0,8 мм. Крепление покрытия тепловой изоляции производить винтами к каркасам.

1 Сварные швы по ГОСТ 5264–80.
Сварка ручная дуговая покрытыми электродами.
Электрод типа Э42А ГОСТ 9467–75.
2 Контроль качества сварного шва производить внешним осмотром по ГОСТ 3242–79.
3 * Размеры для справок.

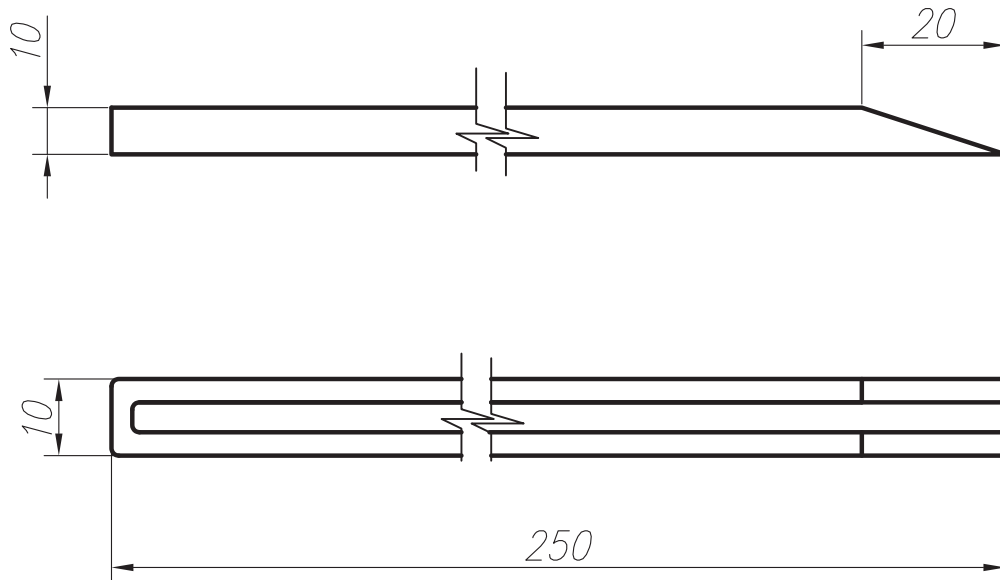
				02-08/02-2010/4340-2013 СБ			
№ лист	№ докум.	Лист	Матр.	Тепловая изоляция Стенда РУ-30 Сборочный чертёж	Лист	Масса	Масштаб
Разработ.	Исполн.	Корректор			—	—	1:20
Провер.	Инженер				Лист	Листов	7
И. инженер	Корректор				ООО "Вента"		

02-08/02-2010/4340-2013-01

$\sqrt{Ra6,3(\sqrt{V})}$

Перв. применение

Справочный №



Подп. и дата

Инв. № дубл.

Взам. инв. №

Подп. и дата

Инв. № подл.

- 1 *Размер для справок
2 Предельные отклонения размеров: $h15, \pm IT15/2$.

02-08/02-2010/4340-2013-01

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.		Ботин		
Пров.		Косолапов		
Т. контр.				
Н. контр.				
Утв.		Косолапов		

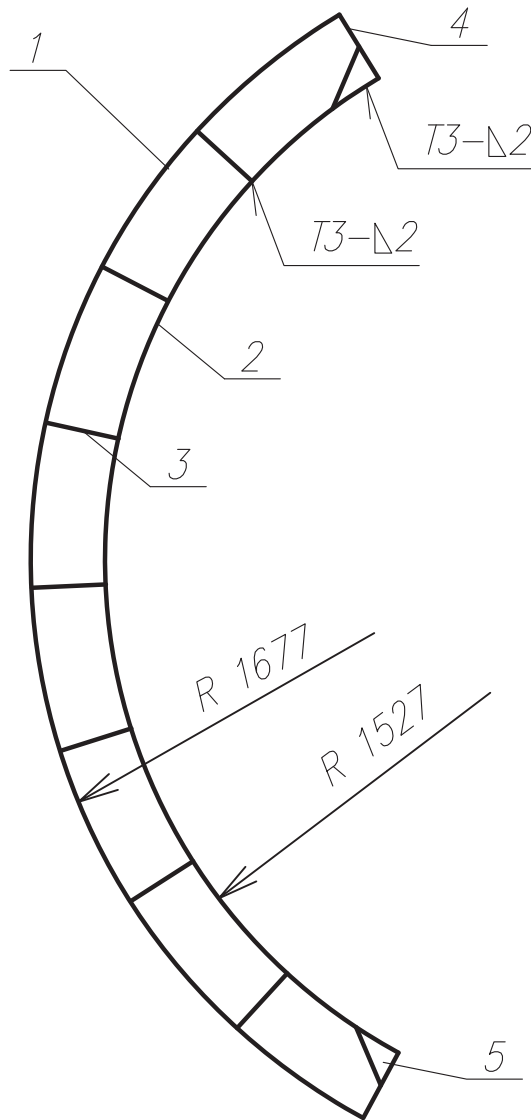
Штырь			Лит.	Масса	Масштаб
			Лист 3	Листов 7	
Лист 2,0 ГОСТ 19903-74 Ст3сп ГОСТ 16523-97			ООО "Вента"		

Копировал

Формат А4

02-08/02-2010/4340-2013-02СБ

$\sqrt{Ra6,3(\sqrt{V})}$



1 *Размер для справок

2 Предельные отклонения размеров: $h15, \pm IT15/2$.

02-08/02-2010/4340-2013-02СБ

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.		Ботин		
Пров.		Косолапов		
Т. контр.				
Н. контр.				
Утв.		Косолапов		

Каркас

Лит.	Масса	Масштаб
Лист 4		Листов 7

Сборочный чертеж

ООО "Вента"

Копировал

Формат А4

Перв. применение

Справочный №

Подп. и дата

Инв. № дубл.

Взам. инв. №

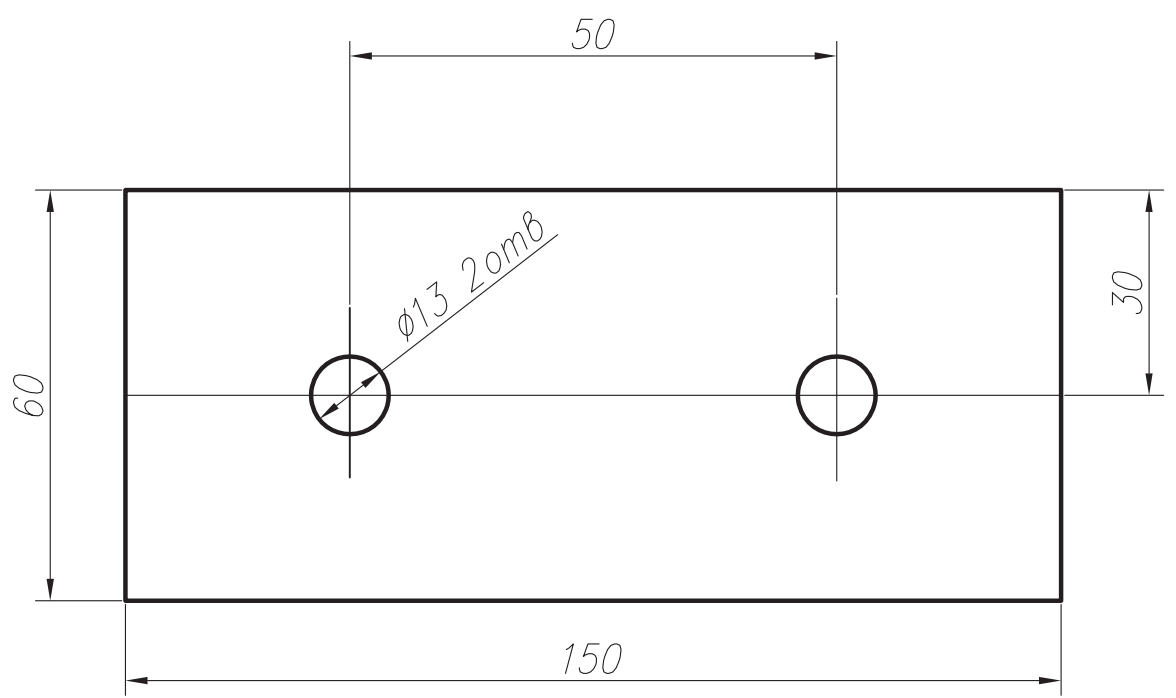
Подп. и дата

Инв. № подл.

02-08/02-2010/4340-2013-02-01

$\sqrt{Ra6,3(\sqrt)}$

Перв. применение
Справочный №



Взам. инв. №
Инв. № дубл.
Инв. № дубл.
Инв. № дубл.

- 1 *Размер для справок
- 2 Предельные отклонения размеров: $h15, \pm IT15/2$.

Подп. и дата
Подп. и дата
Инв. № подл.

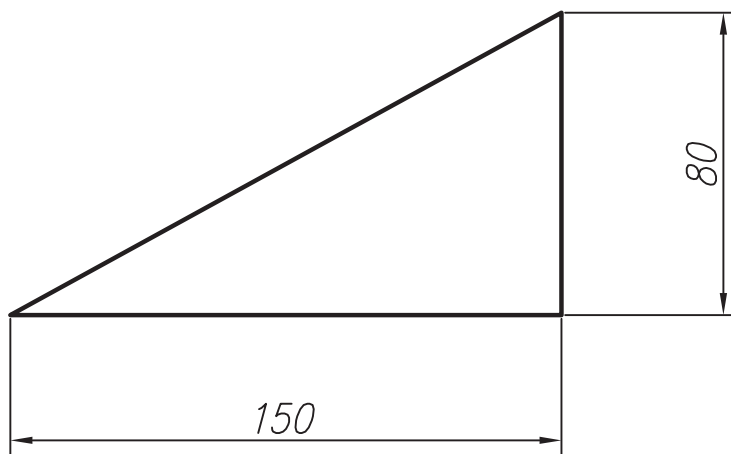
02-08/02-2010/4340-2013-02-01				
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.	Ботин			
Пров.	Косолапов			
Т. контр.				
Н. контр.				
Утв.	Косолапов			
Ребро				
Лист 3,0 ГОСТ 19903-74			Лит.	Масса
Ст3сп ГОСТ 16523-97			Масштаб	
Лист 6		Листов 7		
ООО "Вента"				

02-08/02-2010/4340-2013-02-02

$\sqrt{Ra6,3(\sqrt{V})}$

Перв. применение

Справочный №



Подп. и дата

Инв. № дубл.

Взам. инв. №

Подп. и дата

Инв. № подл.

- 1 *Размер для справок
- 2 Предельные отклонения размеров: $h15, \pm IT15/2$.

02-08/02-2010/4340-2013-02-02

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.		Ботин		
Пров.		Косолапов		
Т. контр.				
Н. контр.				
Утв.		Косолапов		

Косынка			Лит.	Масса	Масштаб
Лист 2,0 ГОСТ 19903-74		Ст3сп ГОСТ 16523-97		Лист 7	Листов 7
000 "Вента"					

Копировал

Формат А4