

OCT 95.10440-2002-H1

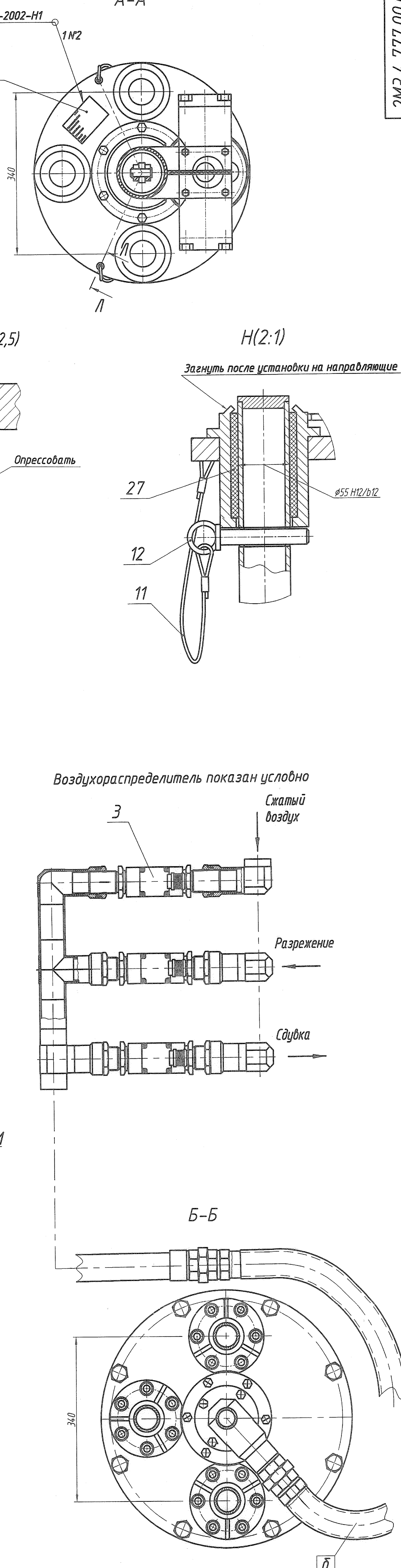
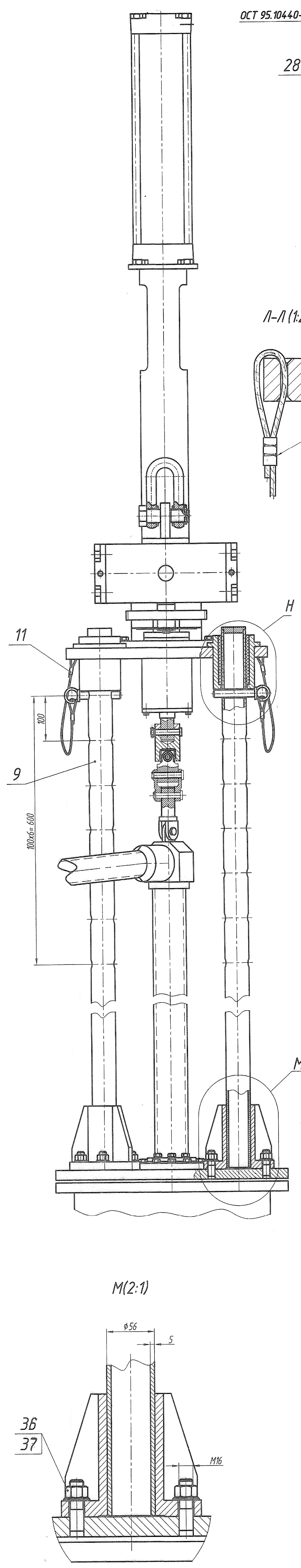
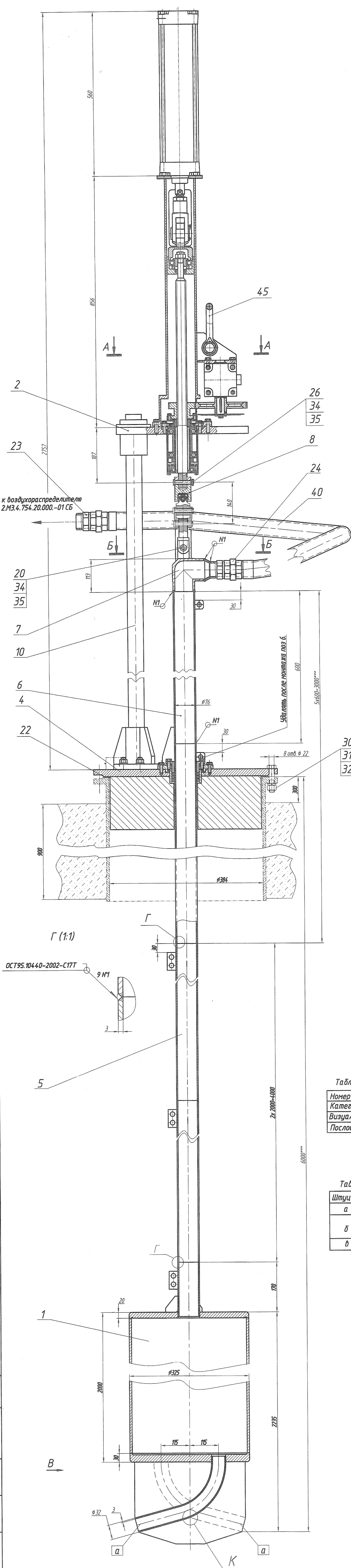


Таблица 1 – Контроль сварных соединений

Номер сварного соединения	№1	№2
Категория сварного соединения по ОСТ 95.39-2002	III	III
Визуальный и измерительный контроль, %	100	100
Послойный визуальный контроль, %	100	100

Таблица 2 – Штуцеры.

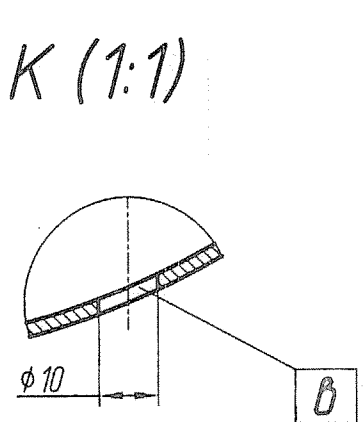
Штуцера	Наименования.	Л у
а	Подача раствора на размыд осадка.	25
б	Подача сжатого воздуха и разрежения от воздухораспределителя	50
в	Подача раствора на размыд осадка.	10

ТЕХНИЧЕСКАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА

<i>Рабочая среда</i>	<i>Радиоактивные нейтральные, кислые и щелочные растворы, суспензии и пылины</i>
<i>Рабочий газ</i>	<i>Сжатый</i>
<i>Рабочее давление сжатого воздуха, МПа</i>	<i>воздух</i> 0,5 – 0,7
<i>Вакуумметрическое давление, МПа</i>	0,03 – 0,05
<i>Вместимость камеры, мЗ</i>	0,16
<i>Диаметр камеры, мм</i>	325
<i>Высота камеры, мм</i>	2000
<i>Продолжительность заполнения камеры, с</i>	15 – 20
<i>Продолжительность вытеснения из камеры, с</i>	4 – 6
<i>Средняя производительность, мЗ/час</i>	12
<i>Производительность при вытеснении жидкости из камеры, мЗ/час</i>	36
<i>Количество сопел</i>	3
<i>Диаметры двух основных горизонтальных сопел, мм</i>	25
<i>Дальность действия незаполненной струи, м</i>	10 – 15
<i>Дальность действия заполненной струи, м</i>	
– в воде	4 – 5
– в пульве	2 – 3
<i>Вертикальный ход камеры с соплами, мм</i>	4000
<i>Угол поворота сопел в горизонтальной плоскости, град</i>	180
<i>Привод поворота</i>	<i>Пневматический</i>
	<i>поворотный привод ЕСОРА В100–180</i>
<i>Привод вертикальной подачи</i>	<i>пневматический СС2SD28 125–400P</i>
<i>Основной конструкционный материал</i>	<i>Сталь 12Х18Н10Т ГОСТ 5632–72</i>
<i>Класс безопасности оборудования по НП–016–05</i>	– 4 Н
<i>Группа оборудования по ОСТ 95.10439–2002</i>	– 3
<i>Воздушнораспределитель</i>	– мерж. клапаны типа ЕВНВ Ду–40 установленные в отдельной нише.

ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

1. Лицензия на право осуществления деятельности по конструированию и изготовлению оборудования для ядерных установок, радиационных источников, пунктов размещения ядерных материалов и радиоактивных веществ, хранения радиоактивных отходов рез. № СС-102-115-1739 от 07.09.2011 г. выдана межрегиональным территориальным управлением по надзору за ядерной и радиационной безопасностью Сибири и Дальнего Востока от 05.09.2011 г. №221
2. Изготовление, сварку, приемку, испытание, камеры и пульспровода производить в соответствии с ОСТ 95 10 439-2002
3. При изготовлении камеры, пульспровода качество и свойства основных и сварочных материалов подтвердить сертификатами.
4. Сварка ручная аргонодуговая. Сварку производить согласно ОСТ 95.10441-2002. Сварочная проволока Св01Х19Н9 ГОСТ2246-70.
5. Контроль качества и приемку сварных соединений согласно ОСТ95.39-2002 Категория сварных соединений, методы и объем контроля согласно таблице1.
6. При сборке обеспечить свободное без заеданий вращение и перемещение движущихся частей.
7. Трещины поверхности деталей, зубчатые зацепления, снать снзкой ЦИАТИМ-221 ГОСТ9433-80.
8. Резьбовые соединения снать снзкой ВНИИ НП-232 ГОСТ14068-79
9. Усиление сварных швов эксплуатационных стваков выполнить в пределах $\pm 0,5$ мм
- 10.** Уточняется при монтаже.
- 11*** Указано наибольшее количество при достижении дна емкости.
12. Размеры для справок.
13. Маркировать на фирменной табличке по чертежу 2М.34.754.30.002-01



Согласовано: 
Начальник отделения Сухопут. в. в.

				2МЗ.4.777.00.000СБ		
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Устройство для размыда и перемещения осадков в отд. 67	
Разраб.		Тониних	<i>[подпись]</i>	16.04.02	Лист	Масса
Проб.		Ильиних	<i>[подпись]</i>			Масштаб
Т.контр.					Лист	Листов
Н.контр.		Ильиних	<i>[подпись]</i>	16.04.02		1:5
Умод.		Галва	<i>[подпись]</i>			