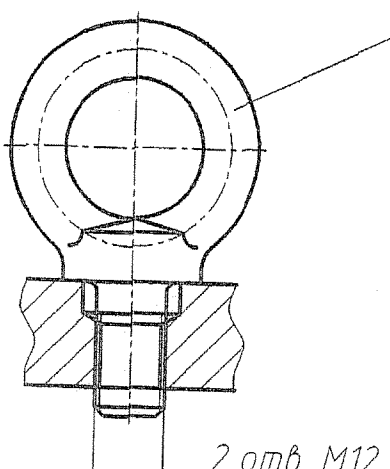
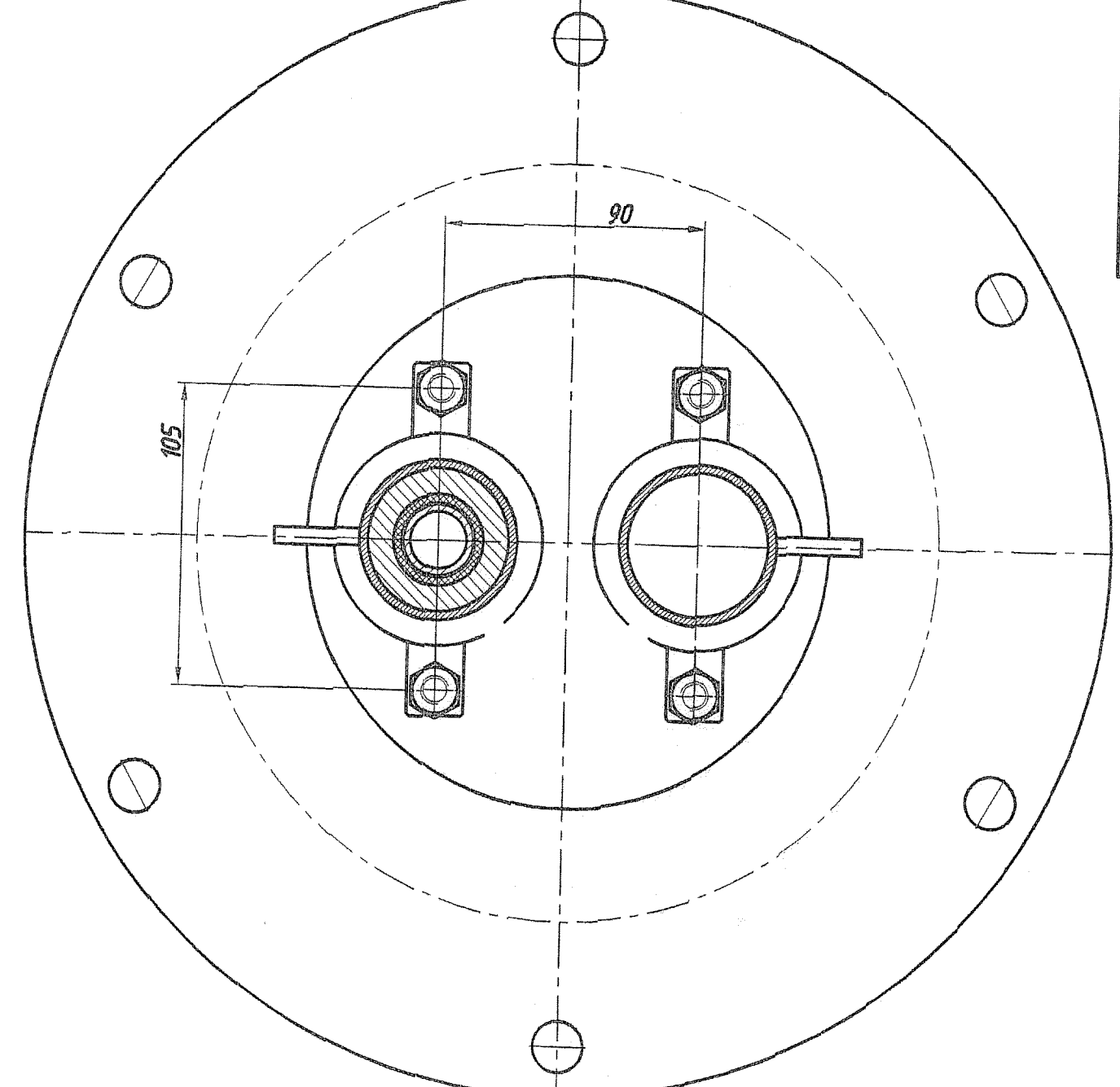


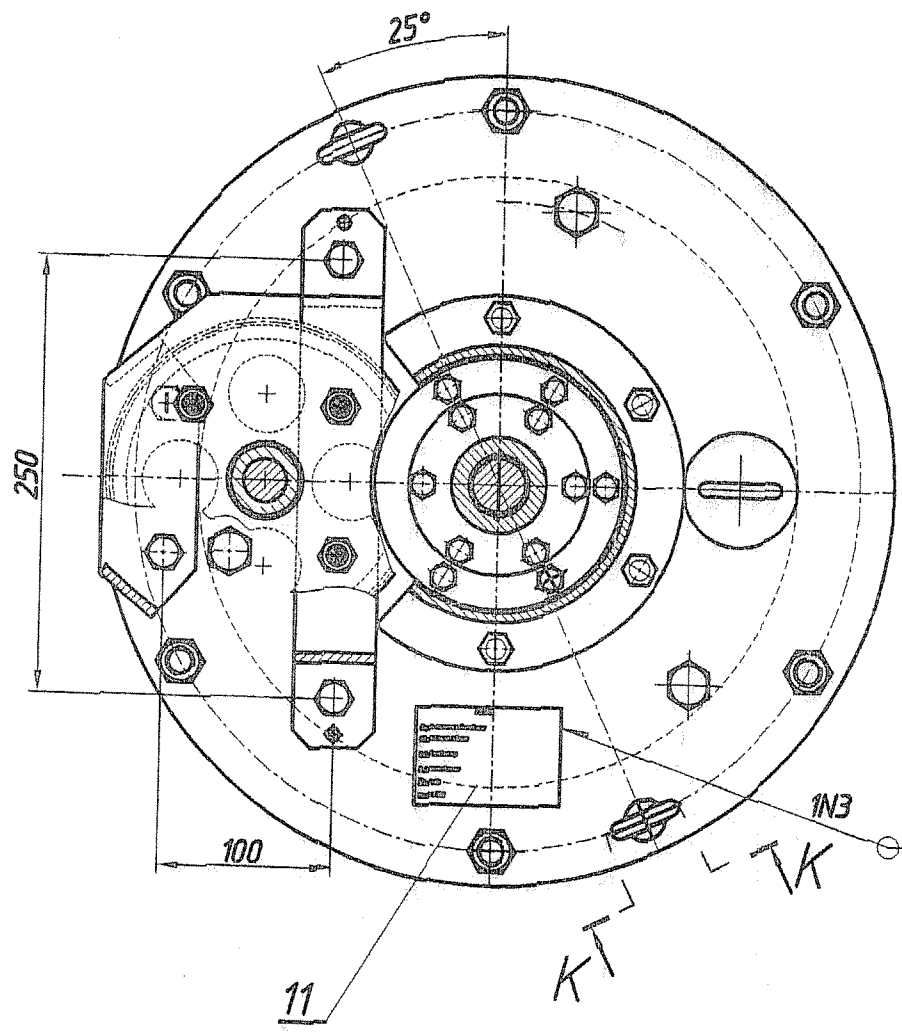
K-K (1:2,5)



Б-Б (1:2)



A-A



B(1:2)

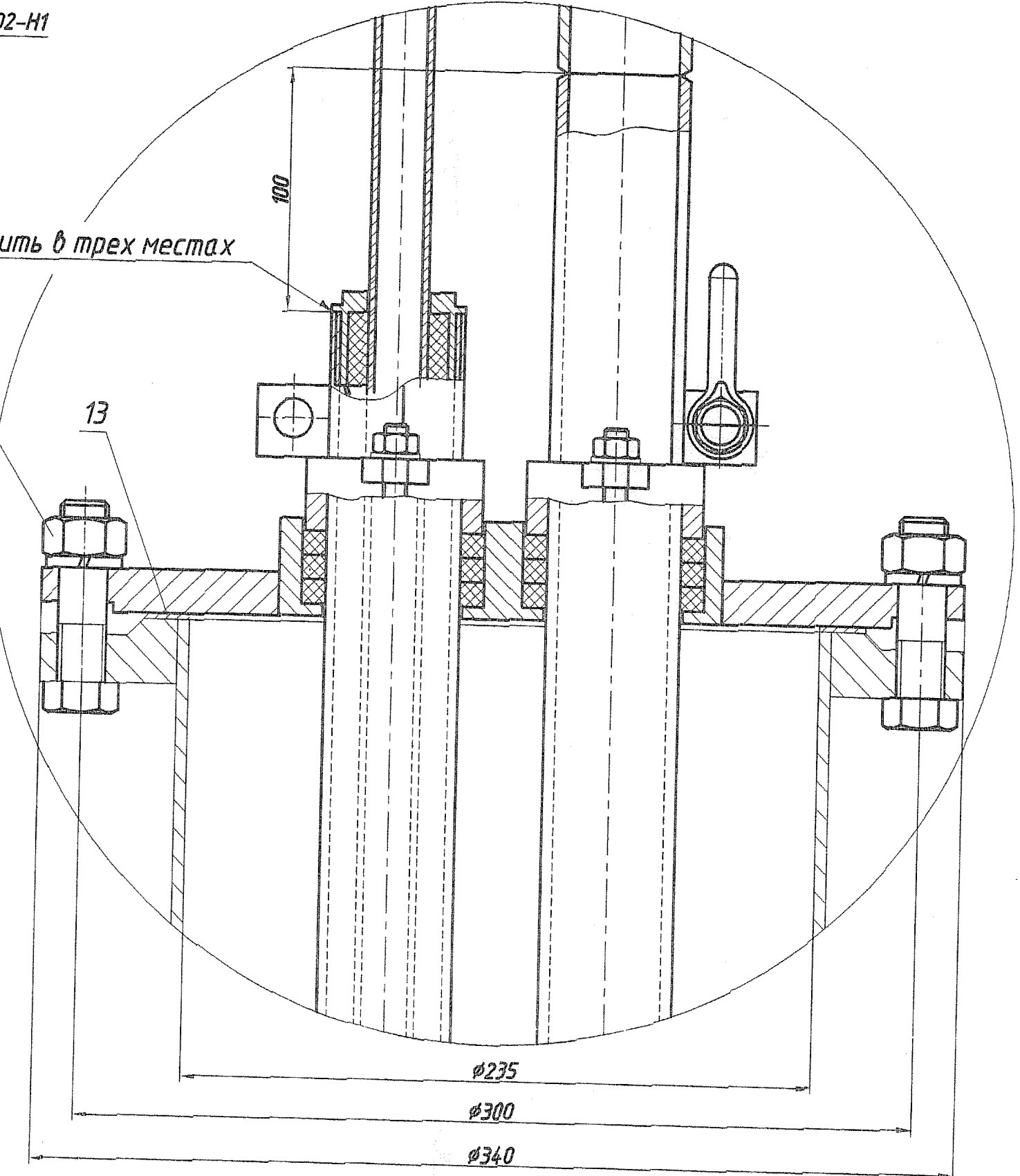


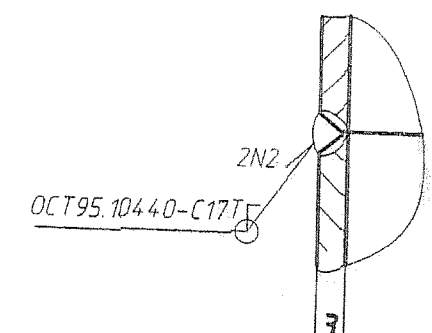
Таблица 1 - Контроль сварных соединений

| Номер сварного соединения                       | №1  | №2  | №3  |
|-------------------------------------------------|-----|-----|-----|
| Категория сварного соединения по ОСТ 95.39.2002 | III | III | III |
| Визуальный и измерительный контроль, %          | 100 | 100 | 100 |

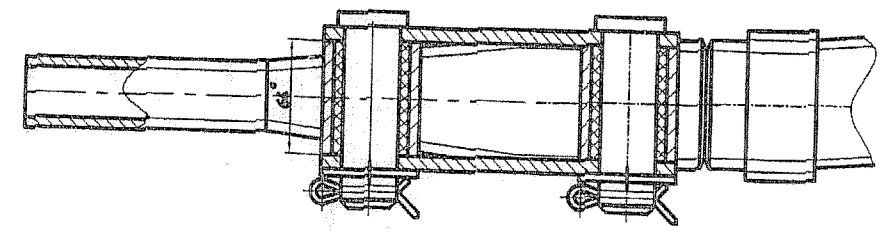
Таблица №2 Штуцеры

| Штуцер | Назначение     | Ди         |
|--------|----------------|------------|
| а      | Вход раствора  | 50         |
| б      | Выход раствора | 17, 20, 25 |

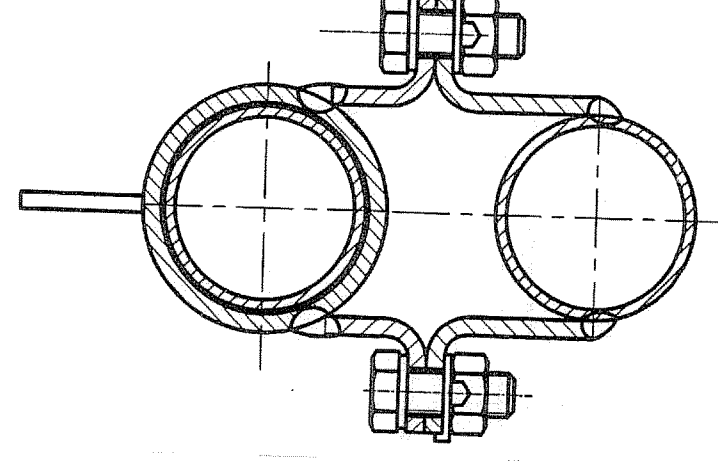
Г (1:1)



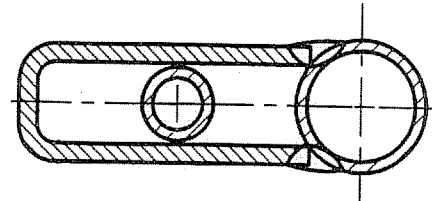
Ж-Ж(1:2)с



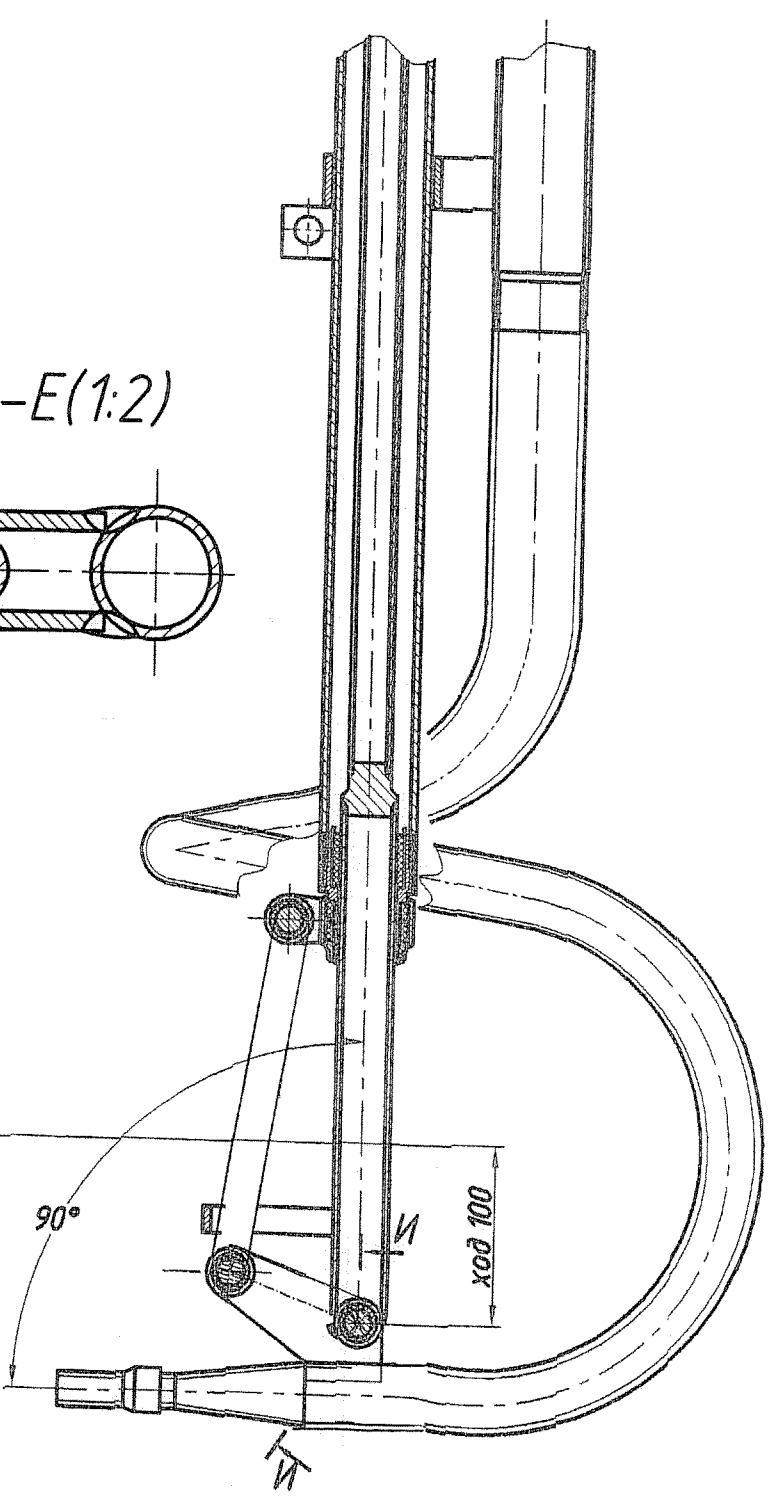
Д-Д(1:2)



Е-Е(1:2)



Вид с верхним положением сопла



ТЕХНИЧЕСКАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА

- 1. Производительность насоса, работающего на сопло, л/сек, 12 - 15
- 2. Давление жидкости рабочего, МПа, не более 0,7
- 3. Угол поворота сопла, град, 90
- 4. в вертикальной плоскости 360
- 5. в горизонтальной плоскости 360
- Основной конструкционный материал Сталь 12Х18Н10Т ГОСТ 5632
- Класс безопасности оборудования по НП-016-2005 - 4 Н

ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

- 1. КД разработана на основании технического задания 2М13.175.00.00ТЗ.
- 2. Сопло испытать в соответствии с программой испытания 2М13.175.30.00ПМ.
- 3. Прово на выполнение работ подтверждается лицензией рег. N СО-11/12-115-1105 от 22.09.2006г., выдана Сибирским округом Госатомнадзора России, действующей до 22 сентября 2011 года.
- 4. На трубопроводы и другие устройства, погружаемые в емкость, распространяются требования ОСТ95.10439-2002.
- 5. Свойства основных и сварочных материалов подтвердить сертификатами предприятий поставщиков и проверить на стойкость против межкристаллитной коррозии по методу АМУ ГОСТ 6032-2003.
- 6. Сварка ручная аргонодуговая. Сварку производить согласно ОСТ 95.10441-2002. Сварочная проволока СВ01Х19Н9 ГОСТ 2246-70.
- 7. Контроль качества и приемку сварных соединений согласно ОСТ 95.39-2002
- 8. Категория сварных соединений, методы и объем контроля согласно таблице 1.
- 9. При сборке обеспечить свободное без заеданий вращение и перемещение движущихся частей.
- 10. Трущиеся поверхности деталей, зубчатые зацепления, смазать смазкой ЦИАТИМ-221 ГОСТ9433-80
- 11. 8\*\*. Высота вставки h назначается в зависимости от высоты Н оголовка на месте эксплуатации.
- 12. Резьбовые соединения смазать смазкой ВНИИ НП-232 ГОСТ14068
- 13. Маркировать на табличке поз.11.
- 14. Размеры для справок.
- 15. Остальные технические требования по ОСТ95.227-92

|                  |           |            |        |                |  |  |      |       |         |
|------------------|-----------|------------|--------|----------------|--|--|------|-------|---------|
| 2М13.175.30.00СБ |           |            |        | Сопло выносное |  |  | Лист | Масса | Масштаб |
| 1                | Зач       | 04-1119-14 | Ф.И.О. | 22.11          |  |  |      | 150   | 1:4     |
| Изм./Лист        | № док-м   | Подп.      | Дата   |                |  |  |      |       |         |
| Разработ         | Белозеров | Бел.       |        |                |  |  |      |       |         |
| Пров.            | Филимонов |            |        |                |  |  |      |       |         |
| Т.контр.         |           |            |        |                |  |  |      |       |         |
| Н.контр.         | Филимонов |            |        |                |  |  |      |       |         |
| Утв.             | Борисов   |            |        |                |  |  |      |       |         |