

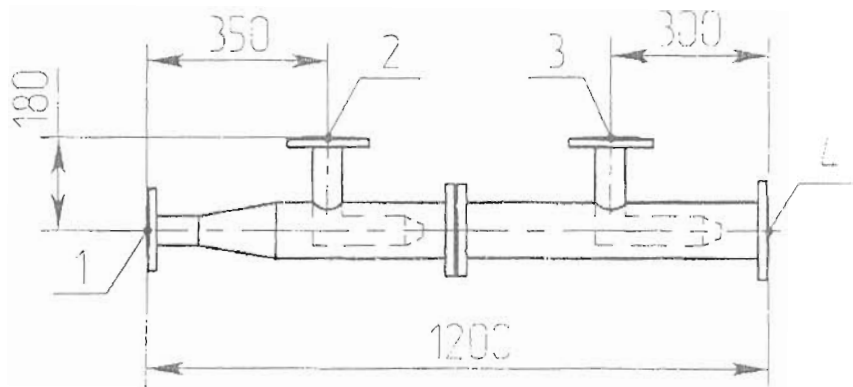
ЭГС(С)-180.00.000 ГЧ

Материал изготовления:
08Х13, 12Х18Н10Т ГОСТ 5632,
фланцы Ст20 ГОСТ 12820.

ответ

12Х18Н10Т

Ильин И. В. ИИПИЭТ
№ 0103 / 0304-4383 от
14.04.09



1. Подвод сдвжки 0,2 МПа: 80 нм³/ч, 30 °С, DN 50, PN 1,0.
2. Подвод сдвжки 0,4 МПа: 60 нм³/ч, 30 °С, DN 50, PN 1,0.
3. Подвод сдвжки 0,6 МПа: 40 нм³/ч, 30 °С, DN 50, PN 1,0.
4. Отвод смеси: 180 нм³/ч, 30 °С, DN 80, PN 1,0

ЭГС(С)-180.00.000 ГЧ

					Лит.			Масса			Масштаб		
Изм	Лист	№ докум.	Подп	Дата	Смеситель потоков газоструйный БСМ = 180 нм ³ /ч			75			1:10		
Разраб	Кудышов		30.05.09										
Проб													
Т.контр													
ИИПИЭТ					Лит.			Листов					
Н.контр					000 "КВАРК" ИскЭнерджи и тех								
Утв	Рязанов		30.05.09										

Копировал

Формат А4

Перв примен

Справ №

Подп и дата

ИИПИЭТ

Взам инв №

Подп и дата

ИИПИЭТ

ЭГС(Т)-180/185-0,085/0,7/0,12 00 000 ГЧ

Материал изготовления:

12X18H10T ГОСТ 9941-81,

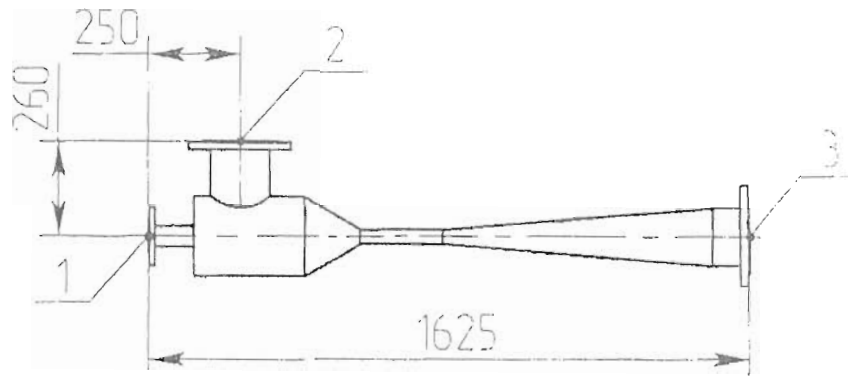
Отвер фланцы Ст20 ГОСТ 12820-80

12 X 18 H 10 T

лишь и ВНИПИЭТ

№ 0103 / 0304-4383 ОТ

ОТ 14.04.09



1. Подвод активного воздуха: 240 кг/ч (185 нм³/ч), 0,7 МПа абс, DN 50, PN 1,0.
2. Всас откачиваемого воздуха: 234 кг/ч (180 нм³/ч), 0,085 МПа абс, DN 150, PN 1,0.
3. Отвод смеси: 474 кг/ч (365 нм³/ч), 0,12 МПа абс, DN 150, PN 1,0.

ЭГС(Т)-180/185-0,085/0,7/0,12 00 000 ГЧ

Изм	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб		Кудышинов		30.05.08
Проб				
Т контр				
И контр				
Утв		Рязанов		30.05.08

Эжектор газоструйный
технологический
Гомк = 180 нм³/ч
Бакт = 185 нм³/ч

Лит	Масса	Масштаб
П	80	1:20
Лист	Листов	

Габаритный чертеж

ООО КВАРК Проектчертеж.рф

Копировал

Формат А4

Перв примен

Справ №

Подп и дата

Инв № дубл

Взам инв №

Подп и дата

Инв № подл