

ИЗВЕЩЕНИЕ ОБ ИЗМЕНЕНИИ

ГХК	ПКЦ	ИЗВЕЩЕНИЕ 38/47-06	ОБОЗНАЧЕНИЕ K.7060.000		
				Лист	Листов
14.11.2006г.					1
ПРИЧИНА		Устранение ошибок			Ког 7
УКАЗАНИЕ О ЗАДЕЛЕ		Задела нет			
УКАЗАНИЕ О ВНЕДРЕНИИ					
ПРИМЕНЯЕМОСТЬ					
РАЗОСЛАТЬ					
ПРИЛОЖЕНИЕ					
ИЗМ.	СОДЕРЖАНИЕ ИЗМЕНЕНИЯ				
6	<u>K.7060.200СБ,изм 5</u> Главный вуг: <u>N3-N2</u> Вуг А: <u>T1-N2</u> <u>8-N2</u> <u>8-N3</u> <u>У4</u>				
6	<u>K.7060.208</u> 88 Круг <u>8-В ГОСТ2590-71</u> <u>ВСт3сп2-П ГОСТ535-79</u> <u>12X18H10T-6 ГОСТ5949-75</u>				
6	<u>K.7060.300СБ,изм 4</u> <u>200</u> 182				
СОСТАВИЛ	Байкалова	<i>[Signature]</i>	11.06г.	Н. КОНТР.	Ившин
ПРОВЕР.	Ившин	<i>[Signature]</i>		УТВ.	Козлов
				ПР. ЗАКАЗ.	
ИЗМЕНЕНИЕ ВНЕС					

ИЗВЕЩЕНИЕ ОБ ИЗМЕНЕНИИ

ГХК ПКЧ	ИЗВЕЩЕНИЕ 38/18-01		ОБОЗНАЧЕНИЕ К. 7060,000	
ДАТА ВЫПУСКА	СРОК ИЗМ.		Лист	Листов
04.2001			1	2
ПРИЧИНА	Требование заказчика		Код 9	
УКАЗАНИЕ О ЗАДЕЛЕ				
УКАЗАНИЕ О ВНЕДРЕНИИ				
ПРИМЕНЯЕМОСТЬ				
РАЗОСЛАТЬ				
ПРИЛОЖЕНИЕ				

ИЗМ.	СОДЕРЖАНИЕ ИЗМЕНЕНИЯ
5	К. 7060.000, лист 2, изм. "4" заменить Примечание: устройство для равномерного распределения фильтруемой жидкости обмотаны проволокой (узел А и сеч. В-В заменены)

5	К. 7060.200, лист 1
---	---------------------

В графе "Листов": $\frac{3}{4}$

СОСТАВИЛ	БАЙКАЛОВА <i>Д</i>	Н. КОНТР.	ИВШИН <i>Вс</i>
ПРОВ.		УТВ.	Исаев <i>Ис</i>
		ПР. ЗАК.	
ИЗМЕНЕНИЯ ВНЕС			

ИЗВЕЩЕНИЕ ОБ ИЗМЕНЕНИИ

Извещение

38/18-01

Лист 2

Изм.

Содержание изменения

5

К. 7060.200, лист 3

А4					
Б4	10	К. 7060.209	Заглушка		
			лист Б3 ГОСТ 19904-90		
			12x18H10T-M24 ГОСТ 5582-75		
А3			Ø63 x Ø21	-	12
А4	11	К. 7060.211	Труба	-	6

5 | К. 7060.200.СБ заменить.

Примечание: изменена конструкция трубки, которая дополнительно обмотана проволокой (узел А и сеч. Б-Б заменены);
— дополнены тех. требования.

5 | К. 7060.211, изм. 4 заменить

Примечание: изменена конструкция трубы

5 | К. 7060.000.СБ

Ввести в тех. требования:
пункт 7. Для исполнения К. 7060.000-01.СБ.
нижний слой засыпки высотой 150 мм
выполнен антрацитом размером
0,8 ÷ 1,5 мм.

Вновь введены: К. 7060.200, лист 4
К. 7060.209

ИЗВЕЩЕНИЕ ОБ ИЗМЕНЕНИИ

ГХК	ПКЦ	ИЗВЕЩЕНИЕ 38/28-99		ОБОЗНАЧЕНИЕ см. ниже	
ДАТА ВЫПУСКА		СРОК ИЗМ.		Лист	Листов
11.99				1	3
ПРИЧИНА		Требование заказчика		Код 9	
УКАЗАНИЕ О ЗАДЕЛЕ					
УКАЗАНИЕ О ВНЕДРЕНИИ					
ПРИМЕНЯЕМОСТЬ					
РАЗОСЛАТЬ					
ПРИЛОЖЕНИЕ					

ИЗМ.	СОДЕРЖАНИЕ ИЗМЕНЕНИЯ
------	----------------------

4

К. 7060.000, лист 1 изм. "3", лист 2 и 3
заменить.

Примечание: заменена на групповую
для двух исполнений.

4

К. 7060.000.СБ, изм. "1" заменить

Примечание: дополнена характе-
ристика

СОСТАВИЛ	БАЙКАЛОВА	ДВ	Н. КОНТР.		
ПРОВ.	ИВШИН	Рис	УТВ.	Исаев	Исаев
			ПР. ЗАК.		

ИЗМЕНЕНИЯ ВНЕС

ИЗВЕЩЕНИЕ ОБ ИЗМЕНЕНИИ

Извещение 38/28-99

Лист 2

Изм.

Содержание изменения

4

К. 7060. 100 лист 1 и 2 заменить
 Примечание: заменена на групповую
 для двух исполнений

4

К. 7060. 100. СБ, заменить
 Примечание: введено второе ис-
 полнение

4

К. 7060. 104 заменить

4

К. 7060. 200 лист 1 и 2 заменить
 Примечание: заменена на группо-
 вую для двух исполнений

4

К. 7060. 200. СБ заменить
 Примечание: введено второе испол-
 нение

4

К. 7060. 203

~~х~~ 2

~~х~~ 5

~~20~~ * 16 *

В графе материалы: Б ~~20~~ 16

ИЗВЕЩЕНИЕ ОБ ИЗМЕНЕНИИ

Извещение 38/28-99

Лист 3

Изм.

Содержание изменения

4

К. 7060. 300. СБ заменить
Примечание: заменено днцце

4

К. 7060. 302 заменить
Примечание: изменена конструкторская днцца

Вновь введены: К. 7060.000, лист 4 и 5
К. 7060. 000. СБ, лист 2
К. 7060. 100, лист 3
К. 7060. 109
К. 7060. 200, лист 3
К. 7060. 211
К. 7060. 212
К. 7060. 213

ОТДЕЛ ГЛАВНОГО КОНСТРУКТОРА

Утверждаю

Главный конструктор
(В.Т.Попов)

подпись

Фильм скоростной

К.7060.000

ИЗМ. 1. 01.06.95

" 2 22.01.96

" 3 2.09.97

" 4 23.11.99

(обозначение документа)

" 5 04.01.

" 6 11.06

Согласовано

Согласовано

Начальник отдела _____
подпись

(_____)

Начальник сектора Ксер _____
подпись

(В.П. Ившин)

Старший инженер _____
подпись

(_____)

Конструктор Григор _____
подпись

(Г.Г. Юрчикова)

Проверено и дано

Дата

Подпись

Инициалы

Подпись

Инициалы

Подпись

Инициалы

Подпись

Инициалы

Подпись

Инициалы

Подпись

Инициалы

Подпись

Инициалы

Подпись

Инициалы

Подпись

Инициалы

Подпись

Инициалы

Подпись

Инициалы

Подпись

Инв. № подл.	Подп. и дата	Взам. инв. №	Инв. № дубл.	Подп. и дата
31324				

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол. на испол.	К. 7060.000	Примечание
				Документация	-	01	
A1			К. 7060.000.СБ	Сборочный чертёж	X		
A2			-01.СБ	Сборочный чертёж	X		
A4			К. 7060. ПЗ	Пояснительная записка			
				Сборочные единицы			
A4	1		К. 7060. 100	Корпус	1	-	

Лит.

4	Зам.	38/28-99	Подп.	11.99	Дата
Изм./Листы		№ докум.			
Разраб.	БАЦКАЛОВА		11.99		
Провер.					
Н. контр.	ИВШИН				
Утвер.	ИВШИН				

К. 7060.000

Фильм
скоростной

Литера Лист Листов
1 1 5

Изм. ном. подл.	Подп. и дата	Взам. инв. ном.	Изм. ном. дубл.	Подп. и дата
31324				

Формат	Сила	Пос.	Обозначение	Наименование	Код. из исполнен. К. 7060.000					Примечание
					-	01				
		1	К. 7060. 100-01	Корпус	-	1				
A4		2	К. 7060. 200	Крышка	1					
			-01	Крышка	1					
A4		3	К. 7060. 300	Днище в сборе	1					
A4		4	К. 6140. 400	Колпачок	17	17				Зачиш.
				Детали						
A4		6	ИЧ. 25.15.032-01	Заглушка 200-6	1	1				
A4		7	ИЧ. 25.01.029-01	Фланец 1-40-6	2	2				
A4		8	К. 7060. 001	Решетка	1	1				
B4		9	К. 7060. 002	Прокладка						
				Пластина 1Ф-II						
				ТМКУ-С-2						

К. 7060.000

Изм.	Листы	№ докум.	Подп.	Дата
4	1	38/28-99	Ж	11.99

Листы

2

Инв. ном. подл.	Подл. и дата	Взам. инв. ном.	Инв. ном. дубл.	Подл. и дата
31324				

Формат	Счета	Илос.	Обозначение	Наименование	- 01	Код. на исполнен. К.7060.000										Примечание
Б4		10	К.7060.003	ГОСТ 7338-90 Ф46 x Ф70	2											
				Прокладка												
				Пластина 1Ф-II												
				ТМКЩ - С-3												
				ГОСТ 7338-90												
				Ф404 x Ф434	3											
Б4		11	К.7060.004	Прокладка												
				Пластина 1Ф-II												
				ТМКЩ - С-2												
				ГОСТ 7338-90												
				Ф222 x Ф252	1											
				Стандартные												
				изделия												
				Болт М12-8g x 50.21												
				12x18x107												
				ГОСТ 7798-70	8											

4	Зам.	38/28-99	Подл.	Дата
				11.99

К.7060.000

№. лом. подл.	Подл. и дата	Взам. инв. ном.	Инв. ном. дубл.	Подл. и дата
31324				

Формат	Сила	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол. из исполнен. К. 7060.000										Примечание
					-	01									
16				* БОЛТ М16-89 х 60.21 12Х18Н10Т ГОСТ 7798-70	8	8									
17				* БОЛТ М20-89 х 70.21 12Х18Н10Т ГОСТ 7798-70	16	16									
18				ГАЙКА М12-7Н.21 12Х18Н10Т ГОСТ 5915-70	8	8									
19				ГАЙКА М16-7Н.21 12Х18Н10Т ГОСТ 5915-70	8	8									
20				ГАЙКА М20-7Н.21 12Х18Н10Т ГОСТ 5915-70	32	32									
21				Шайба 12.21 ГОСТ 11371-78	8	8									
22				Шайба 16.21 ГОСТ 11371-78	8	8									

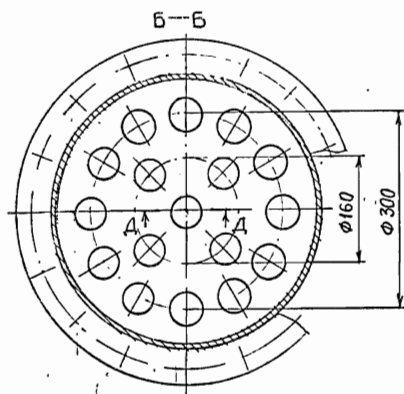
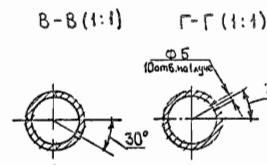
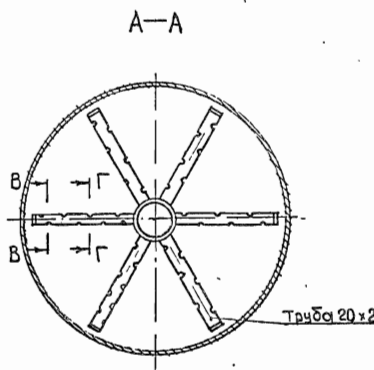
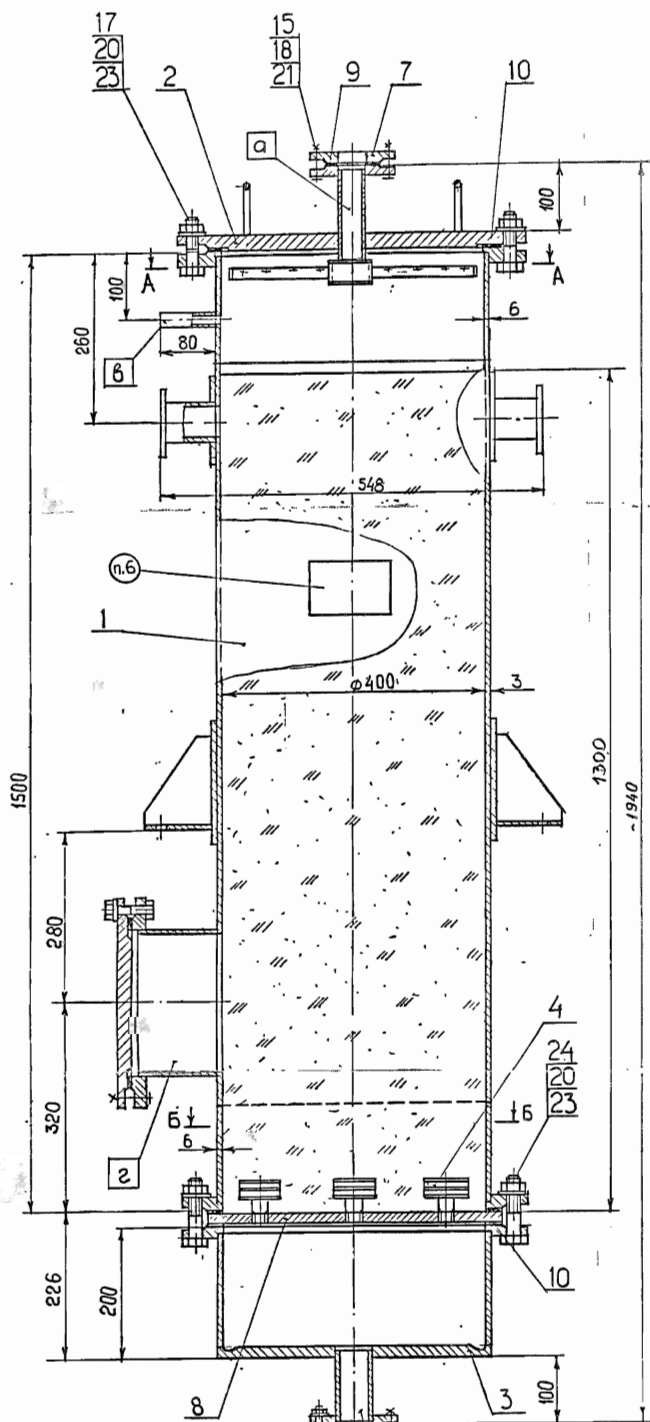
Листы	4	К. 7060.000	Подл.	11.99	Дата	11.99
-------	---	-------------	-------	-------	------	-------

Инв. ном. подл.	Подл. и дата	Взам. инв. ном.	Инв. ном. дубл.	Подл. и дата
31324				

Формат	Сила	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол. на исполнен. К. 7060.000										Примечание
					-	01									
		23		Шайба 20.21 ГОСТ 11371-78	32	32									
		24	*	Болт М20-8g x 90.21 12X18H10T ГОСТ 7798-70	16	16									
				* Покрытые болтов на установке "булат" толщиной 9 мм.											

Инв. Листы	№ докум.	Подл.	Дата	Листы
4	Коб 38/28-99	372	11.99	5

К. 7060.000



Д-Д (1:2)

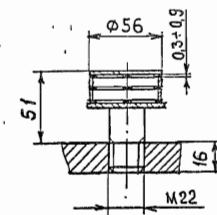


Таблица штуцеров

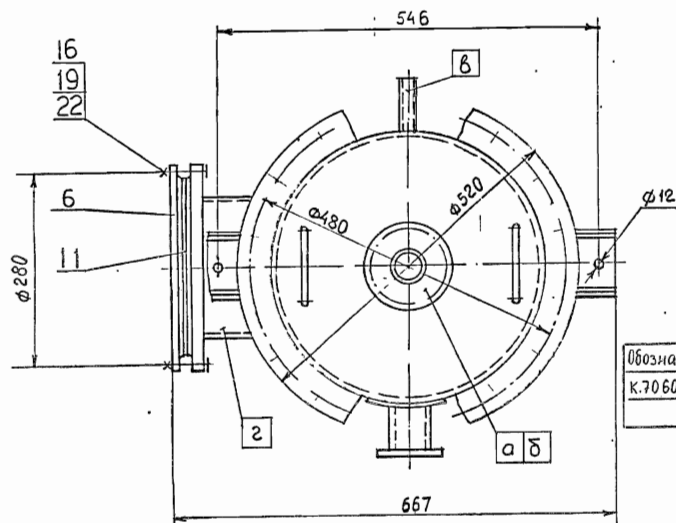
Обозначен	Назначение	Кол.	Ду	Труба Дух мм
а	Прием раствора	1	40	45 x 2,5
б	Выдача раствора	1	40	45 x 2,5
в	Сдувка	1	15	20 x 2
г	Выгрузка песка	1	200	219 x 3

Техническая характеристика

1. Давление рабочее кгс/см^2 6
2. Температура среды $^{\circ}\text{C}$ 20
3. Рабочая среда - неагрессивная
4. Фильтрующий материал - для исп. К.7060.000 - песок ГОСТ 8736-15 крупностью 2-3 мм, масса $\approx 370 \text{ кг}$ для исп. К.7060.000-01 - смолы: катиониты КЧ-2; анциониты АВ-17, масса $\approx 120 \text{ кг}$.
5. Производительность, $\text{м}^3/\text{час}$ 35
6. Количество колпачков, шт. 17
7. Объем полный, л 163

Технические требования

1. Фильтр изготовить в соответствии с ОСТ 26-291-94.
2. Размеры для справок
3. Истинное расположение штуцеров, лап и цапф показано на виде сверху
4. Цапфы рассчитаны на подъем пустого аппарата
5. Фильтр испытать пробным гидравлическим давлением 8 кгс/см^2
6. Маркировать комплектом клейм 7858-0052 и 7858-0074 ГОСТ 25726-83: наименование цеха-изготовителя, наименование, рабочее давление, пробное давление, температура, год изготовления
7. Для исполнения К.7060.000-01 СБ: нижний слой засыпки высотой 150 мм выполнен антрацитом размером 0,8-1,5 мм



Обозначение	Рис.	Масса заливочного фильтрующего материала, кг	Масса, кг
К.7060.000 СБ	1	743	210
-01.СБ	2	450	214

Об. Прообракторий "Юбилейный"

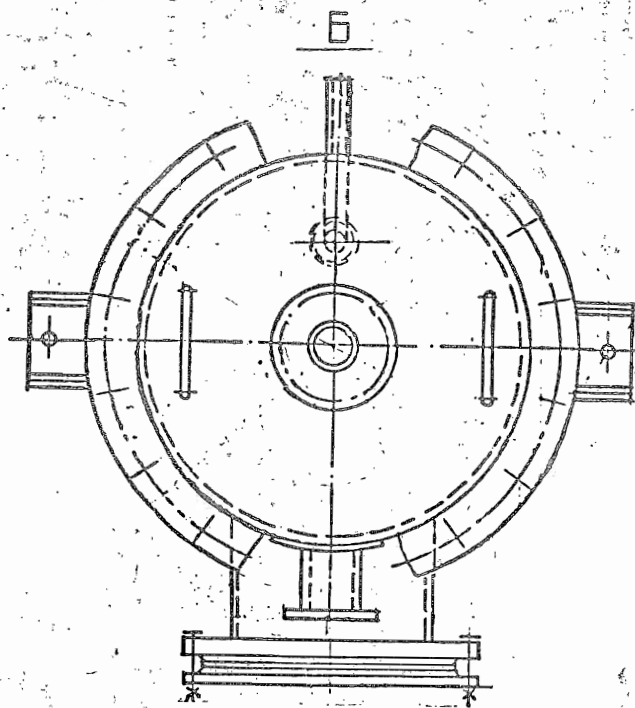
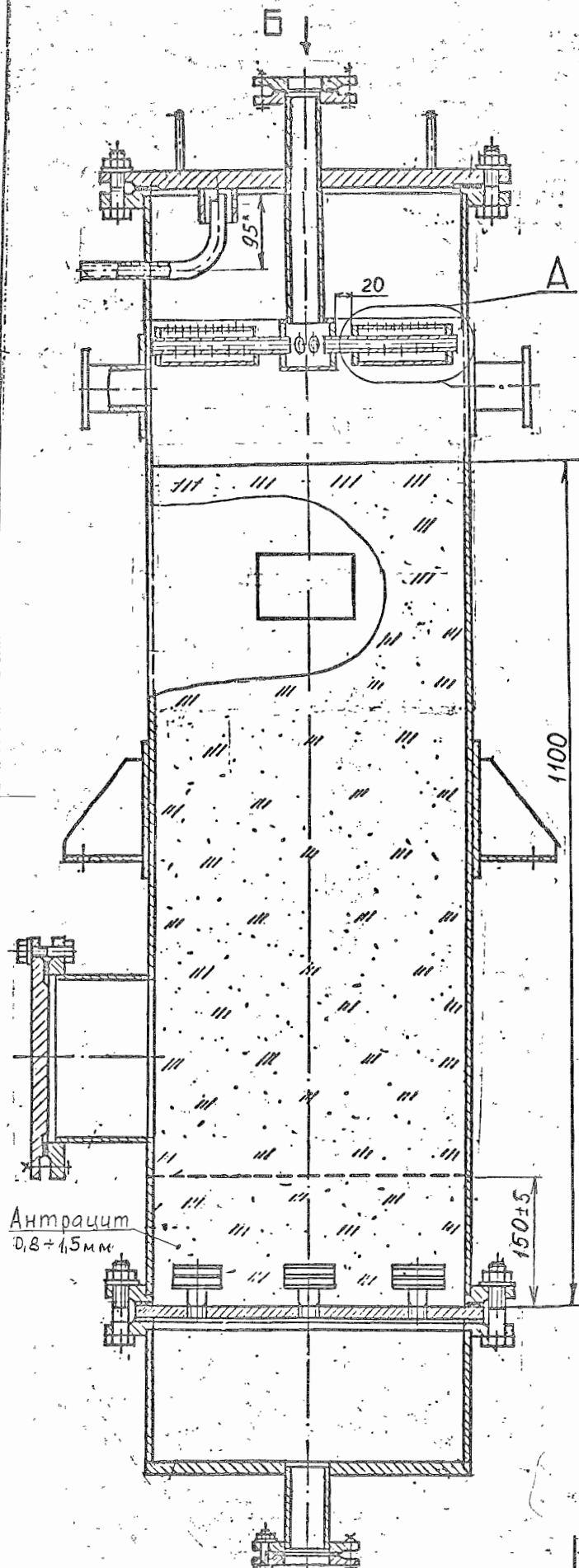
К.7060.000.СБ.

Фильтр скоростной

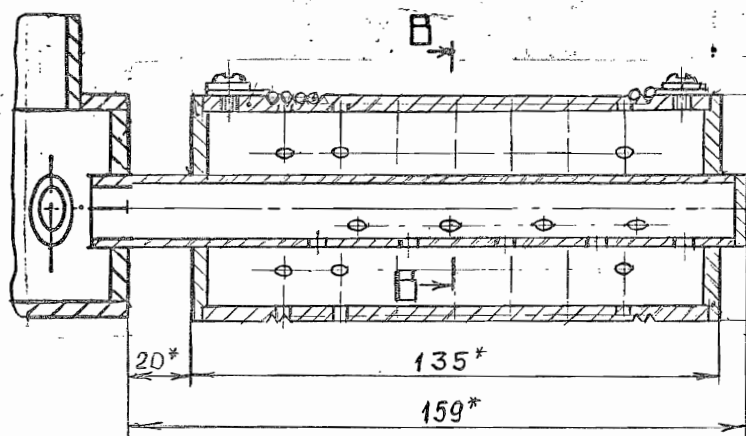
Лист	Масса	Масштаб
1	1:4	1:4
Лист 1	Листов 2	

Рис. 2
Остальное см. рис. 1

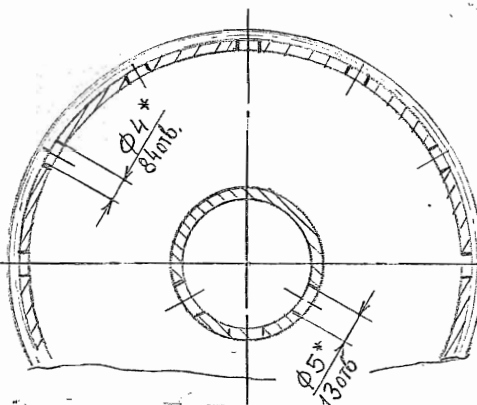
К. 7060.000. СБ



Δ(1:1)



В-В (2:1)



К. 7060.000. СБ			
Фильтр скоростной			
Лист	Масштаб	Масштаб	
1	1:1	1:1	
Лист 2	Лист 2	ПКЦ ГХК	

Зона	Изм.	Лист	№ д.к.	Подпись	Дата
	3	32	18-01	БАСКАЛОВА	20
Разр.					
Пров.					
Т. контр.					
Нач. бюро					
И. контр.					
Уч.					

ФИЛЬТР СКОРОСТНОЙ

1 Назначение

Фильтр предназначен для очистки воды от растворенных солей и механических примесей.

В зависимости от назначения и фильтрующего материала фильтр может работать по принципу механического или ионообменного.

2 Техническая характеристика

2.1 Давление рабочее, кгс/см ²	- 6
2.2 Давление пробное, кгс/см ²	- 8
2.3 Рабочая среда	- неагрессивная
2.4 Фильтрующий материал:	
а) для механического фильтра - песок по ГОСТ 8736-75, размер частиц, мм	- 2-3
б) для ионообменного фильтра - смолы:	
- катиониты	- КУ-2
- аниониты	- АВ-17.
2.5 Высота фильтрующего слоя, мм	- 1300
2.6 Количество колпачков, шт.	- 17
2.7 Производительность, м ³ /час	- 3,5
2.8 Материал	- сталь 12Х18Н10Т

Примечание. Тип фильтрующего материала определяется технологической частью проекта.

3 Описание конструкции

Фильтр представляет собою вертикальный цилиндрический сосуд, состоящий из корпуса, крышки с распределительным устройством, днища в сборе, решетки с колпачками и фильтрующего слоя.

Корпус фильтра представляет собою цилиндрическую сварную обечайку диаметром 400 мм и толщиной 3 мм, снабженную двумя фланцами для присоединения крышки и днища с решеткой, цапфами для строповки и лапами для установки на опорную конструкцию.

Инв. N подл.	Подп. и дата	Взам. инв. N	Инв. N дубл.	Подпись и дата
31324	5.09.97	38	38/52-97	

3	Исб.	38/52-97	Исб.	09.97
Изм.	Лист	N докум.	Подп.	Дата
Разраб.	Юрчикова			
Проверил				
Н.контр.	Ившин			
Утвер.	Ившин			

К. 7060.ПЗ

Фильтр скоростной
Пояснительная записка

Литера	Лист	Листов
	1	3
ПКЦ ГХК		

Крышка состоит из заглушки и устройства для равномерного распределения фильтруемой жидкости по всей площади фильтрующего слоя.

С этой целью устройство снабжено шестью лучами-трубами с отверстиями диаметром 5 мм.

Днище - плоское точеное с отбортовкой.

Решетка служит для поддержки фильтрующего материала. Для равномерного удаления жидкости со всей площади фильтра на решетке установлены 17 щелевых колпачков.

Фильтр снабжен штуцерами приема и выдачи жидкости, сдувки и люком в нижней части корпуса диаметром 200 мм для выгрузки фильтрующего материала.

Фланцевые разъемы корпуса дают возможность осуществлять монтаж и ремонт всех устройств, находящихся внутри, и загрузку фильтрующего материала.

4 Принцип действия

Вода под напором 6 кгс/см² поступает в фильтр и проходит через слой фильтрующего материала в направлении сверху вниз. При этом механические примеси задерживаются фильтрующим материалом.

В случае работы фильтра как ионообменного находящиеся в фильтруемой воде катионы и анионы обмениваются на катионы H⁺ и анионы OH⁻, содержащиеся в смолах.

Цикл работы фильтра состоит из следующих основных операций:

- фильтрация;
- взрыхления сжатым воздухом;
- взрыхления водой;
- регенерации;
- отмывки.

Операция фильтрации заканчивается при пропускании определенного количества воды за фильтроцикл или при достижении определенного значения удельного сопротивления.

По окончании операции фильтрации фильтр отключается от рабочих магистралей для взрыхления и промывки фильтрующего слоя, удаления механических примесей и устранения уплотнения, препятствующего свободному доступу регенерационного раствора к зернам фильтрующего материала.

Для механического фильтра:

а) продолжительность взрыхления воздухом - 3 мин. при интенсивности взрыхления 15 дм³/с·м²;

б) продолжительность взрыхления и промывки водой - 14 мин. при скорости промывки 10 м/час.

Инв. N подл.	Погр. и дата	Взам. инв. N						
3			Коб	38/52	Итм-2	05.93		
Изм.	Кол.уч	Лист	N док.	Погр.	Дата	К. 7060.ПЗ		Лист
								2

Для ионитовых фильтров:

а) продолжительность взрыхления воздухом - 10 мин. при интенсивности взрыхления - $2,8 \text{ дм}^3/\text{с} \cdot \text{м}^2$;

б) продолжительность промывки водой - 20 мин. при скорости промывки 10 м/час.

Взрыхление и промывка фильтра осуществляется снизу вверх через нижний штуцер выдачи и решетку с колпачками.

Регенерация ионообменного фильтра осуществляется 5%-ными растворами кислоты или щелочи при загрузке его соответственно катионитами или анионитами. Скорость пропуска регенерационного раствора - 5 м/час, продолжительность регенерации - 1,2 час.

По окончании регенерации производится отмывка фильтрующего слоя от продуктов регенерации водой со скоростью 10 м/час.

Ресурс смол в фильтре около двух лет.

Инв. N подл.	Подп. и дата	Взам. инв. N
7/1524		
Изм.	Кол.уч	Лист
3	3/52	10
Нсб	0998	
И док.	Подп.	Дата

К. 7060 . ПЗ

Изм. № подл.	Подп. и дата	Взам. инв. №	Инв. № дубл.	Подп. и дата
31324				

Изм. № подл.	Подп. и дата	Взам. инв. №	Инв. № дубл.	Подп. и дата	Обозначение	Наименование	Кол. на испол.	К. 7060. 100	Приложение
А1		К. 7060. 100. СБ				<u>Документация</u>	-	01	
		-01. СБ				Сборочный чертеж	X		
						Сборочный чертеж	X		
						<u>Сборочные единицы</u>			
А4		ИЧ. 04. 24. 000				Допра 1-2-4000К	2	2	
						РА, 95.570-89			1,0 КЗ

Лист

Изм. № подл.	Подп. и дата	Взам. инв. №	Инв. № дубл.	Подп. и дата	Обозначение	Наименование	Кол. на испол.	К. 7060. 100	Приложение
4	30.04.99	38/28-99				<u>Документация</u>	-	01	
						Сборочный чертеж	X		
						Сборочный чертеж	X		
						<u>Сборочные единицы</u>			
						Допра 1-2-4000К	2	2	
						РА, 95.570-89			1,0 КЗ

Литера Лист Листов

Корпус

Изм. ном. подл.	Подп. и дата	Зам. изм. ном.	Изм. ном. дубл.	Подп. и дата
31324				

Формат	Стол	Пол.	Обозначение	Наименование	Код. из исполнен. К. 7060.100										Примечание
					-	01									
A4		2	ИЧ.03.09.000	Цанга Ø=1м	2	2									1,45 кг
				Детали											
A4		4	К.7060.101	Фланец	2	2									
A4		5	К.7060.102	Обечайка	1	1									
A4		6	ИЧ.25.01.040-01	Фланец 1-200-6	1	1									5,9 кг
B4		7	К.7060.103	Пластина											
				АЧБ1 ГОСТ19904-74											
				12X18H10T-M2, ГОСТ5582-75											
				60 x 120	1	1									
A3		8	К.7060.104	Обечайка	1										
				Обечайка		1									
				-01											

Изм. ном. подл.	Подп. и дата	Взам. инв. ном.	Ипр. ном. дубл.	Подп. и дата
31324				

Формат	Сила	Поз.	Обозначение	Наименование	Код. на исполнен. К. 7060.100										Примечание	
					-	01										
Б4		9	К. 7060. 105	патрубок труба 20х2-12х18н107 ГОСТ 9941-81 e=80	1	-										0,07кг
А3		10	К. 7060. 106	патрубок	1	1										
А4		11	К. 7060. 107	подкладка	2	2										
А3		12	К. 7060. 108	обечайка	1	1										
А4		13	К. 7060. 109	патрубок	-	1										

К. 7060.100.00.00

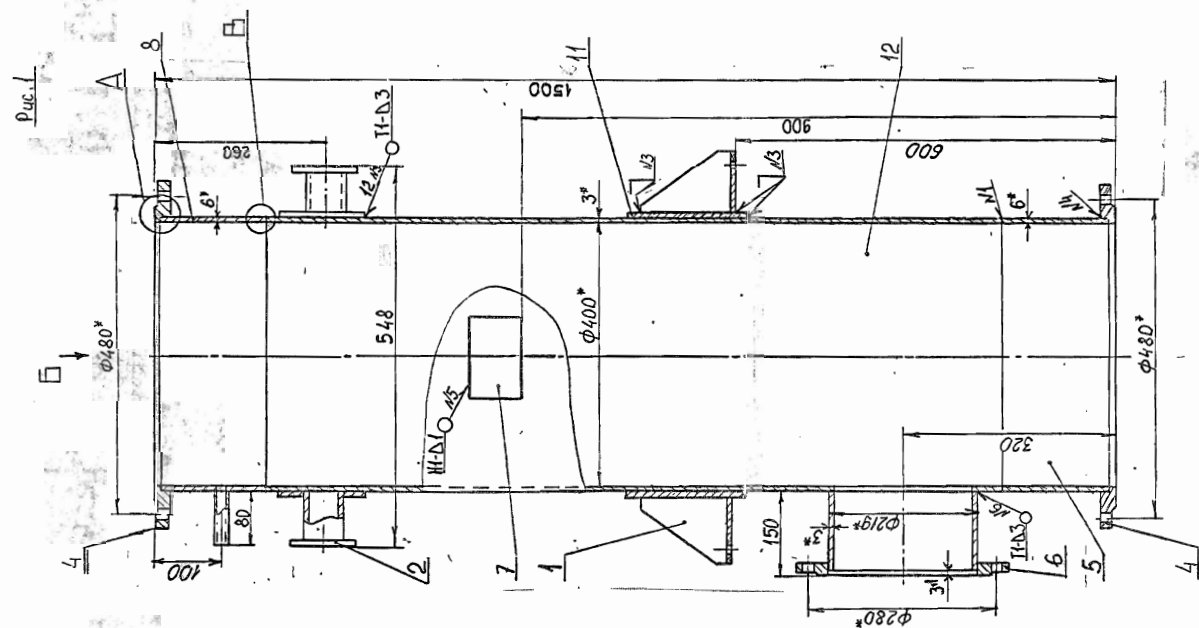


Рис. 1

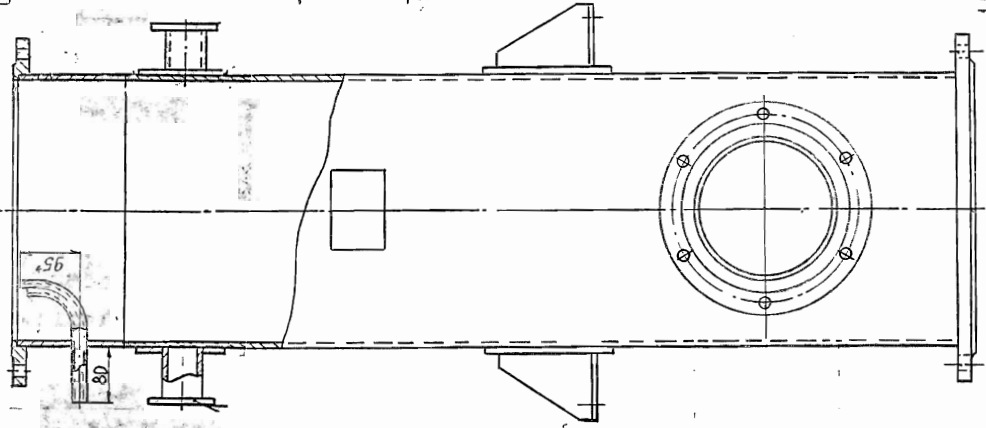


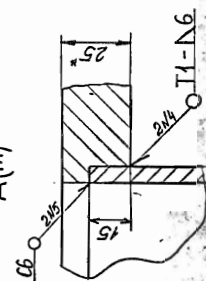
Рис. 2

Остаточное-см. рис. 1

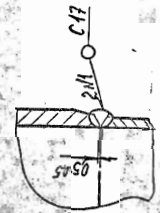
1. Сварка ручная аргондуговая
2. Сварочные швы по ГОСТ 14771-76
3. Сварочная проволока СВ-01Х19Н9 ГОСТ 22246-70
4. Контроль качества сварных швов производится по III категории ГОСТ 9539-82:
5. 21-внешний осмотр и измерение 100%
6. 22-гаммапробирование швов МДБ 25%
7. Швы МДБ 4,5 контролируются по инструкции предприятия ИИ-24-44.127-84
8. Маркировка на табличке по указанию черт К 7060.000.00
9. Размеры для справок
10. 11-14
11. 15-18
12. Истинное расположение штифтов, шпонов и фланцев показано на рис. 5.

Обозначение	Рис.	Масса
К 7060.100.00.00	1	101
-01.06	2	101,5

А (1:1)



В (1:1)



К 7060.100.00.00	Корпус	1:4
1	2	3
4	5	6
7	8	9
10	11	12
13	14	15
16	17	18
19	20	21
22	23	24
25	26	27
28	29	30
31	32	33
34	35	36
37	38	39
40	41	42
43	44	45
46	47	48
49	50	51
52	53	54
55	56	57
58	59	60
61	62	63
64	65	66
67	68	69
70	71	72
73	74	75
76	77	78
79	80	81
82	83	84
85	86	87
88	89	90
91	92	93
94	95	96
97	98	99
100	101	102

Вх. 115422 от 03.

Формат	Зона	Поз.	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	Код.	Примечание
				<u>Документация</u>		
A3			ИЧ. 04. 24. 000. СБ.	СБОРОЧНЫЙ ЧЕРТЁЖ		
				<u>Детали</u>		
A4	1		ИЧ 04 24 001.	ОСНОВАНИЕ	1	
A4	2		ИЧ 04. 24. 002.	КОСЫНКА	2	

Подпись и дата

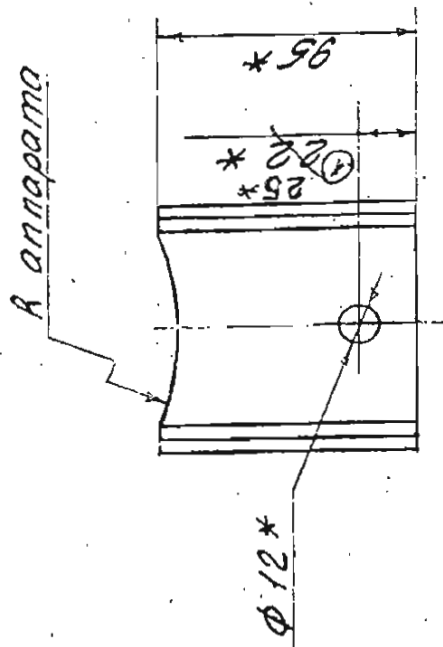
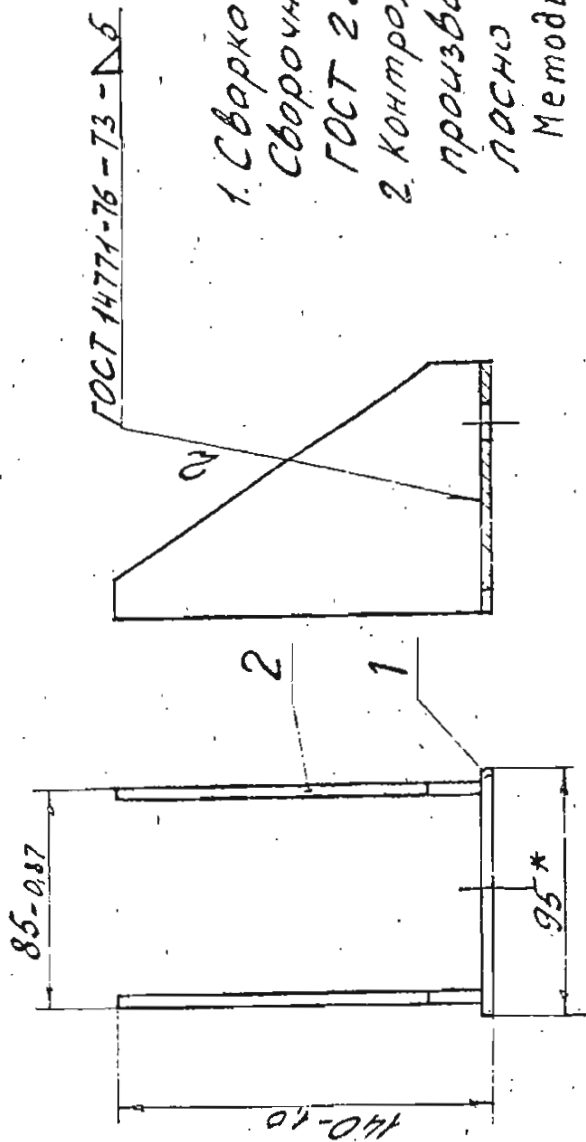
Взам. инв. ном. инв. докум.

Подп. и дата

Инв. ном. подл.

1	-	01-06/58	051	12.91
Изм.	Лист	№ докум.	Взам.	Дата
Разраб.	Бубликова	051		
Проверка	Консолова	051		
И. контр.	Исрв			
Утв.	Исрв			

ИЧ. 04. 24. 000.			Листа	Лист	Листов
Опора 1-2-4000К			И		1
051 95. 570. 78.					
РАД					



1. Сварка ручная ортодоуговая.
Сварочная проволока Св-01Х19Н9
ГОСТ 2246-70
2. Контроль качества сварных швов
производить по категории IV сог-
ласно ОСТ 95.39-82;

Методы контроля:

- испытание на стойкость против межкристаллитной коррозии по методу АМУ ГОСТ 6032-84;
 - внешний осмотр и измерения;
3. * Размеры для справок.

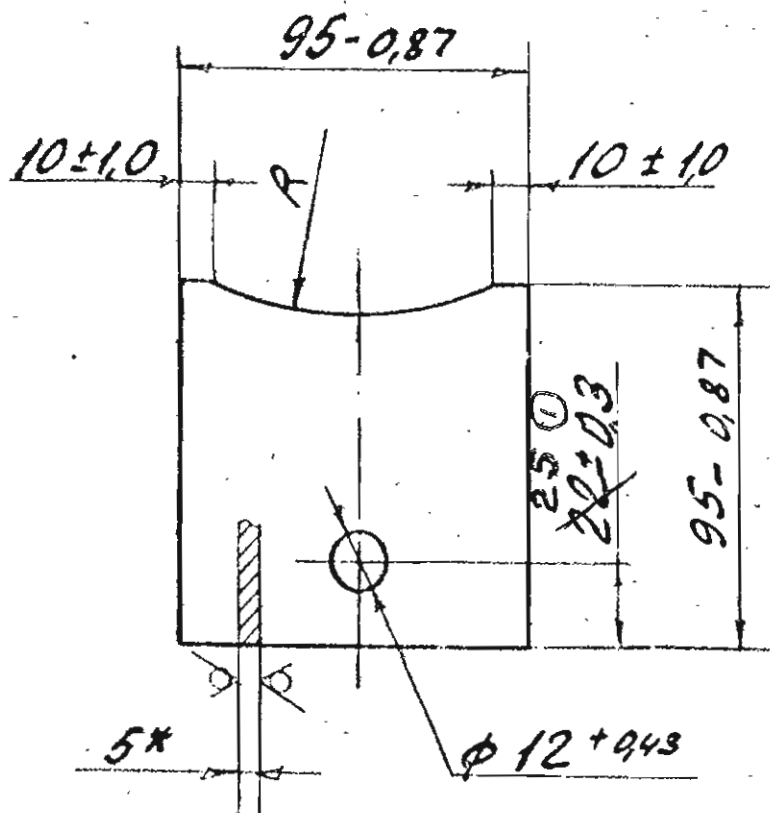
Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	Лист	Масса	Масштаб
1	—	2/26/58	Величкова	20.12.58	4	1,0	1:2
Разраб.			Коновалова	20.12.58			
Проект.			Коновалова	20.12.58			
Т. контр.							
Н. контр.							
Утв.							

ИЧ.04.24.001

10/ (✓)

Первич. примечание

Справочный №



1. * Размер для справок.
2. R - радиус аппарата.
3. Остальные ТТ по ОСТ 95.227-83
4. Деталь входит в сварное соединение категории IV ОСТ 95.39-82.

Подп. и дата

Взм. ипр. №

Изм. №

Подп. и дата

Изм. № подл.

1	01-06/58	12.91		
Изм.	Лист	№ докум.	Полп.	Дата
Разраб.	Будликов	12.91		
Провер.	Кондратенко	12.91		
Т. контр.				
Н. контр.	Нсоев			
Утв.	Нсоев			

ИЧ.04.24.001.

Основание

Лит.	Масса	Масштаб
И	0,3	1:2
Лист	Листов 1	

Б-5 ГОСТ 19903-79
Лист 12X18NiOT-M35 ГОСТ 1350-71

ИЧ.04.24.002

10/

(✓)

Первич. примечание

Справочный №

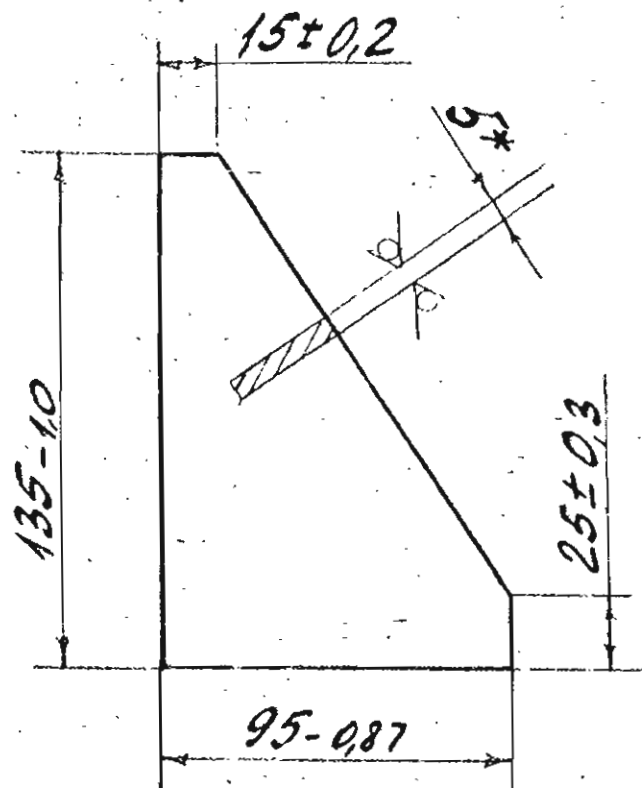
Позн. и дата

Изм. № дубл.

Взам. инв. №

Полн. и дата

Изм. № подл.



- 1 * Размер для справок
2. Остальные ТТ по ОСТ 95.227-83.
3. Деталь входит в сварное соединение категории IV ОСТ 95.39-82,

ИЧ.04.24.002

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.		Будыкова	И.А.	01.07.87
Провер.		Кочоваленко	В.И.	17.87
Т. контр.				
Н. контр.		Исась		
Утв.		Исась		

Косынка

Лит.	Масса	Масштаб
И	0,3	1:2
Лист	Листов 1	

Лист Б5 ГОСТ 19903-74
12X18H10T-1135 ГОСТ 7350-77

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				<u>Документация</u>		
12			ИЧ.03.09.000.СБ ИЗМ.1,2 — (2) (1)	Сборочный чертёж		
				<u>Детали</u>		
11	1		ИЧ.03.09.001 —	Заглушка	1	
11	2		ИЧ.03.09.002 —	Труба	1	
11	3		ИЧ.03.09.003 —	Кольцо	1	
				<u>Стандартные изделия</u>		
	4			Винт М 10 × 5.21-12Х18Н10Т ГОСТ 1477-84 75. (1)	1	

Подп. и дата

Взам. инв. № Инв. ном. дубл

Подп. и дата

Инв. № подл.

1 — 01.06/инв. 05.85г.

Изм. Листы № документа Подпись Дата

Разраб. Байкалова

Провер. Горбунов

Н. контр. Денисков

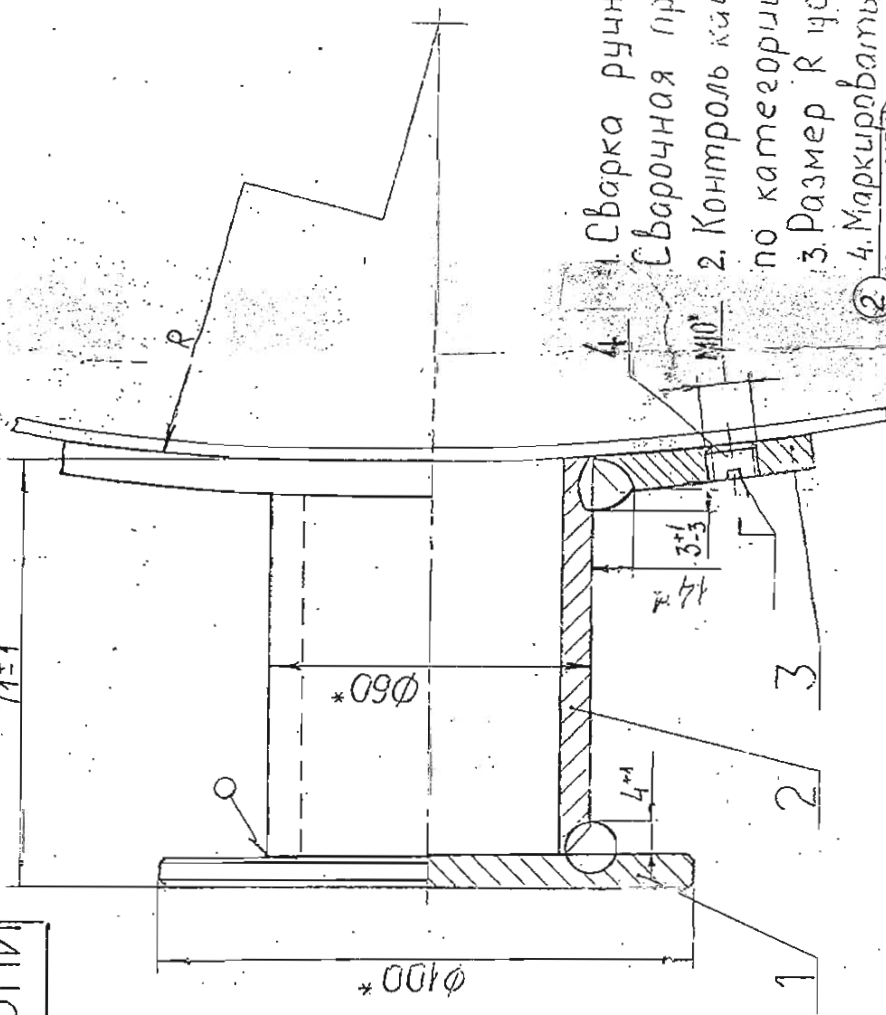
Утвер. Денисков

ИЧ.03.09.000

Цанфра Q=1т

Литера Лист Листов

И 1 1

$$\overline{71 \pm 1}$$


1. Сварка ручная аргондуговой.
2. Сварочная проволока СВАУХ19Н ГОСТ 2246-70
3. Контроль качества сварных швов производить по категории НА-08-05-39-73 ГОСТ 9539-73 82-2
4. Размер вставляется по аппарату.
5. Маркировать комплектом клеем 7858-0054 и 7858-00785 ГОСТ 14539-70 75726-83
6. Размер для справок
7. Технические требования на основной материал по ГОСТ 26-01-944-74
8. Остаточный ТТ. по ГОСТ 13716-73.

MF.03.09.000.CE

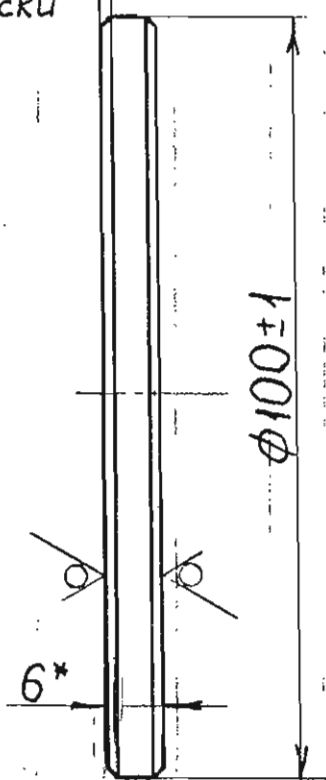
Сборочный чертёж
Лангос Q-17

2	-	01-08/1990	25.8	
1		01-08/1990	21.1	
Наим.	Датум	Ном. докум.	Итого	Датум
Разреш.		Бухгал.		
Пров.		Горбуш.		
Т. Контр.				
И. Контр.		Исчисл.		
Утр.		Исчисл.		

100 60 20 50

R_z 40 (✓)

2 x 45°
2 фаски



① 1. Технические требования по ГОСТ 26-01-944-74

① 2.* Размеры для справок.

Справочный №

Перв. применение

Подп. и дата

Изм. пом. дуб.

Разд. иш. №

Подп. и дата

Изм. № подл.

1.09.76. С.м.

2	—	01-06/1110	05.85	
1		01-06/339	21.01.	
Изм.	Лист	Изм. докум.	Подп.	Дата
Разраб.	Байкалов			За +
Пров.	Горбунов			За
Т. контр.				
Н. Контр.	Ленисков			За
Утв.	Ленисков			За

ИЦ.03.09.001

Заглушка

Лит.	Масса	Масштаб
И	0,36	1:1
Лист		Листов

Лист Б 6 ГОСТ 19903-74
12X18H10T-M30 ГОСТ 7350-77

②

2006020711

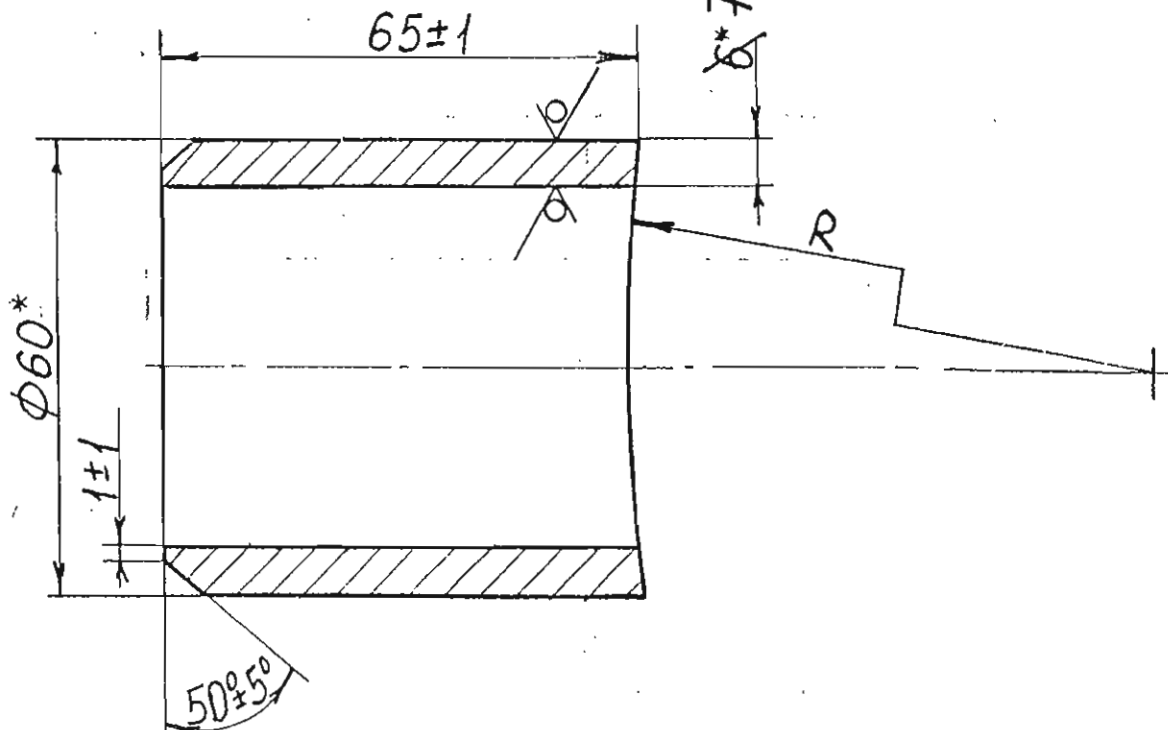
2

Rz80



Перв. применение

Справочный №



① 1* Размеры для справок.

② Радиус R уточнить по месту.

③ Технические требования по
ОСТ 26-01-944-74.

Подп. и дата

Изм. пом. дуб.

Рай. инв. №

Подп. и дата

Изм. № подл.

2	-	01-06/инв. 05.85г.	ИЧ.03.09.002
1	-	01-06/339 Инв. 21.01.77	
Изм.	Лист	Изм. докум.	Подп.
Разраб.	байкалов	ИЧ	
Пров.	Горбунов	ИЧ	
Т. контр.			
Н. Контр.	Пенцков	ИЧ	
Утв.	Пенцков	ИЧ	

ИЧ.03.09.002

Труба

7

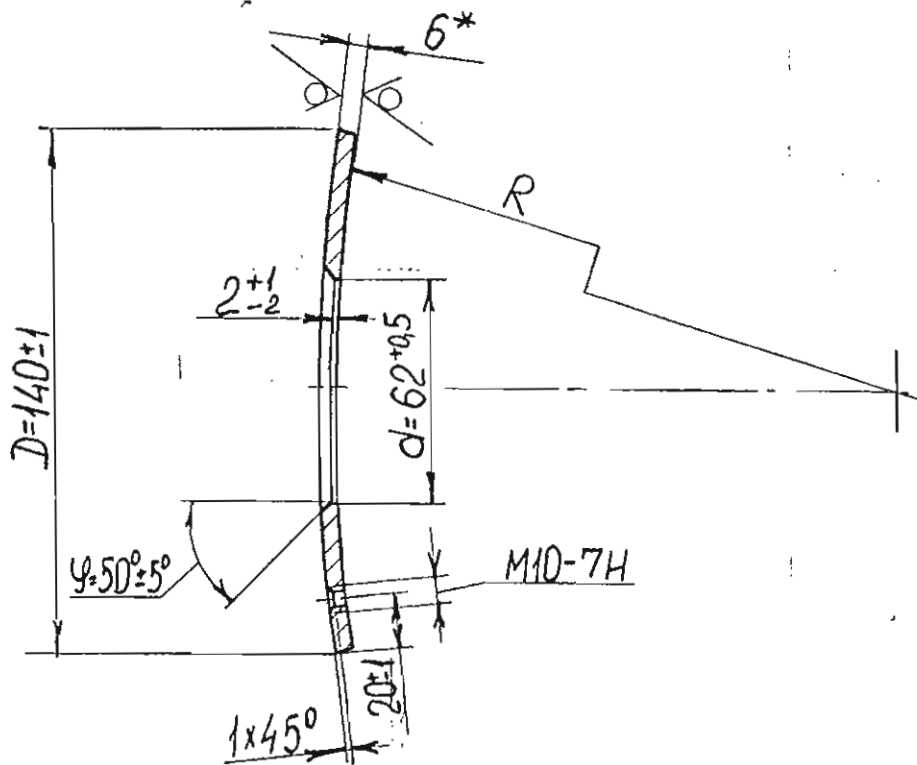
Труба 60×6-12X18H10T
ГОСТ 9941-7281

Лит.	Масса	Масштаб
И	0,52	1:1
Лист	1	Листов

2

Σ00'60Σ0'FI

R80



1. Деталь входит в сварное соединение категории ~~III~~ IV по ГОСТ 95.39-73.82.
2. Размер R устанавливается по аппарату.
3. Размеры D, d, Y контролируются до гибки.
4. * Размеры для справок.
5. Остальные Т.Т. по ГОСТ 26-01-944-74.

ИЧ.03.09.003

Кольцо

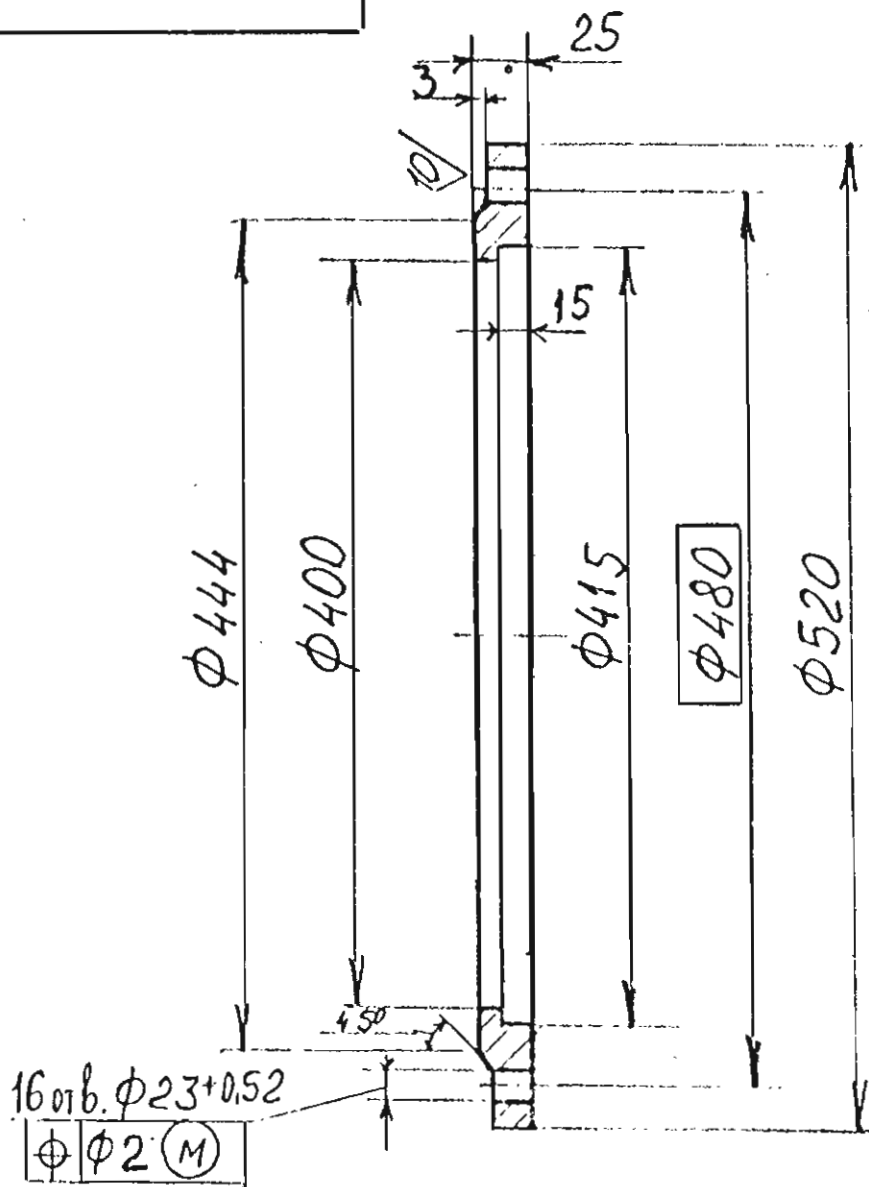
Изм.	Лист	Изм.	Лист	Изм.	Лист
1	1	1	1	1	1
Разраб.	Байкалова	Пров.	Горбунцов	Т. контр.	
Н. Контр.	Пенциско	Утв.	Пенциско		

Лит.	Масса	Масштаб
И	0,58	1:2
Лист		Листов

Лист Б6 ГОСТ 19903-74
12X18H10T-M3610CT-7350-77

К. 7060.101

20/✓

1 H14; h14; $\pm \frac{1714}{2}$

К. 7060.101

Фланец

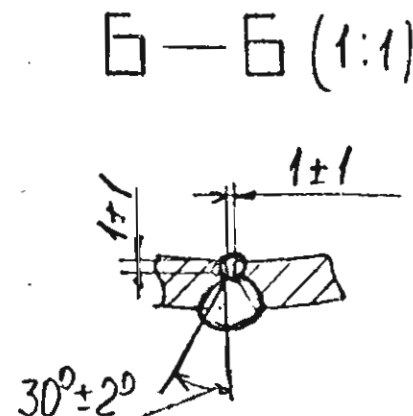
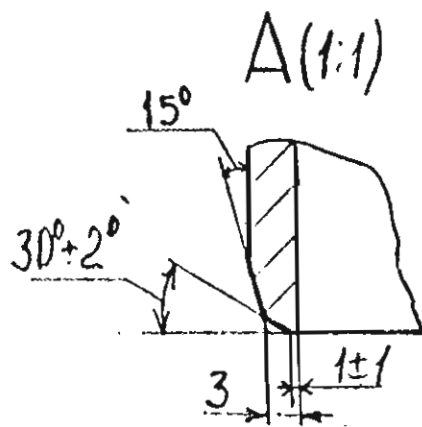
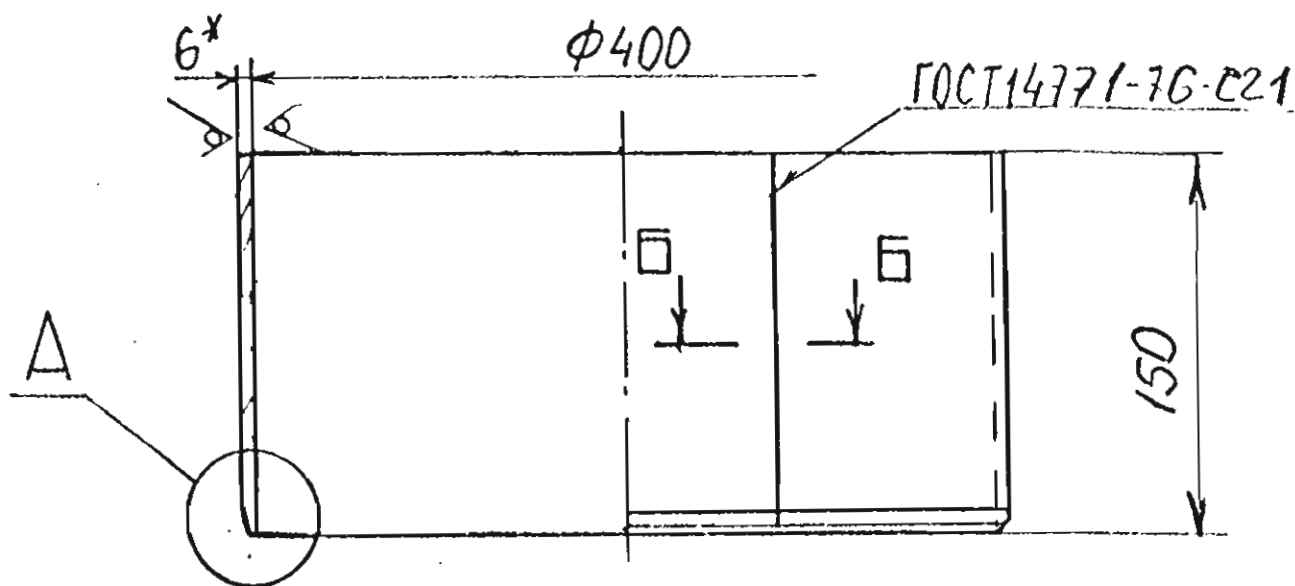
Сталь 12Х18Н10Т
ГОСТ 5632-72

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.	БАЙКАЛОВА	И-1		
Провер.	ЩРЧКОВ	И-2		
Т. контр.				
Н. контр.	ИВЫЛИН	И-3		
Утв.	ИВЫЛИН	И-4		

Лит.	Масса	Масштаб
	14,7	1:4
Лист	Листов	
	1	

К 7060, 102

20/✓✓



1. Сварка ручная аргонодуговая.
- Проволока Св-ОГХ19Н9 ГОСТ 2246-70.
2. Контроль качества сварного шва производить по категории III ОСТ 95.39-82.
- 2.1 внешний осмотр и измерение;
- 2.2 гаммаграфирование - 25%;
3. * Размер для справок.
4. Развернутая длина $L^* = 1275 \text{ мм}$.

К. 7060, 102

Обечайка

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.	БАЙКАЛС	102		
Провер.	Юрчинов			
Т. контр.				
Н. контр.	Ившин			
Утв.	Ившин			

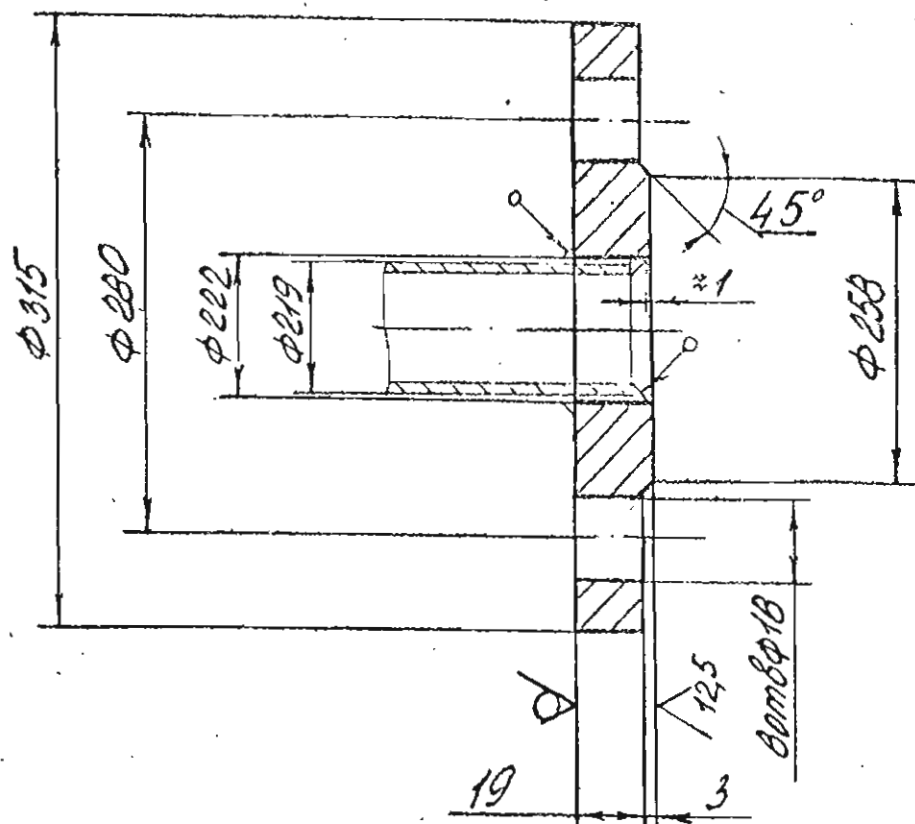
Лит.	Масса	Масштаб
1	8,5	1:4
Лист	1	Листов

Лист Б6 ГОСТ 19904-74
12x18x107-М36 ГОСТ 7350 77

ИУ 25.01.040

-22-

80/✓



Обозначение	Материал
ИУ 25.01.040.	Ст3 ГОСТ 380-71
-01	Сталь 12Х18Н10Т ГОСТ 5632-72
-02	Сталь 20 ГОСТ 1050-74.

Технические требования по ИУ.25.00.ТУ

Подп. и дата

Изм. №

Взам. инв. №

Подп. и дата

Изм. №

30.10.86

Изм.	Лист	Изм.	Лист	Подп.	Дата
Разраб.	Ботс	Ившин	Ившин	Ившин	10.86
Провер	Ившин	Ившин	Ившин	Ившин	10.86
Т. контр.	Ившин	Ившин	Ившин	Ившин	10.86
И. контр.	Ившин	Ившин	Ившин	Ившин	10.86

ИУ 25.01.040.

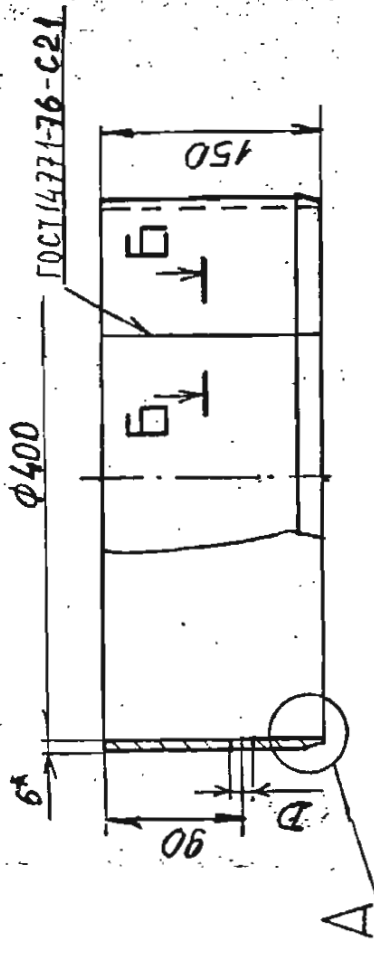
Фланец 1-200-6

Изм.	Масса	Листов
И	5,89	1

см. табл.

К. 7060. 104

20/ (✓)



Б — Б (1:1)

А (1:1)



Обозначение	Д, мм
К. 7060. 104	16
-01	21

1. Сварка ручная аргонодуговая проволока Св-01Х19Н9 ГОСТ 2246-70
2. Контроль качества сварного шва производится по категории III ГОСТ 95.39-91
- 2.1. Внешний осмотр и измерение;
- 2.2. гаммаграфирование - 25%
3. * Размеры для справок
4. Н14; ± 1/14

К. 7060. 104

Обечайка

Б6 ГОСТ 19904-74
2Х18Н10Т-НБ ГОСТ 7350-77

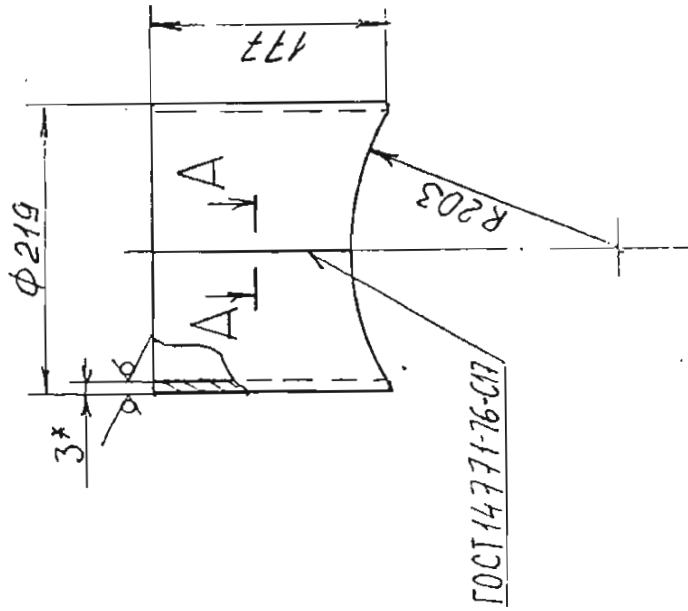
Лист	Листов	Масса	Масштаб
8,4	1:4		
Лист	Листов		
Б6	ГОСТ 19904-74		
2Х18Н10Т-НБ	ГОСТ 7350-77		
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.
4	31/28-99	30	11.89
Разраб.	Байкалов		
Провер.			
Т. контр.			
Н. контр.	Ильин		
Утв.	Ильин		

31324

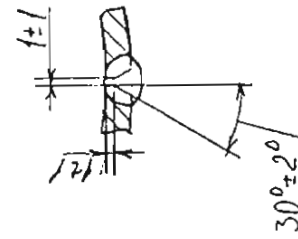
К. 7060.106

20/ (✓)

Шаблон для разметки по трубе



A—A (1:1)



5. Контроль качества сварного шва
производить по категории III ОСТ 95.39-82:
5.1 внешний осмотр и измерение;
5.2 гаммаграфирование.

1. Сварка ручная аргонодуговая.
- Проволока Св-01Х19Н9 ГОСТ 2246-70.
2. Развернутая длина $L^* = 678,2$ мм
3. * Размеры для справок
- 4 $\pm \frac{1714}{2}$

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.		В.И.А.А.А.		
Провер.		А.И.А.А.А.		
Т. контр.				
Н. контр.		И.И.И.И.И.		
Утв.		И.И.И.И.И.		

К. 7060.106

Патрибок

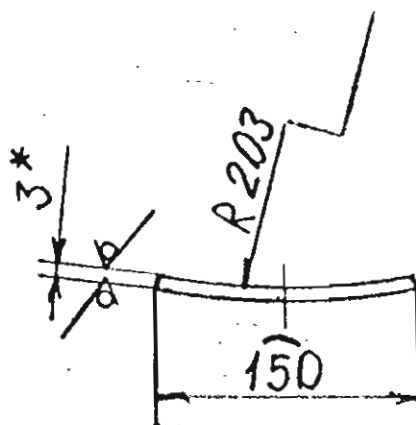
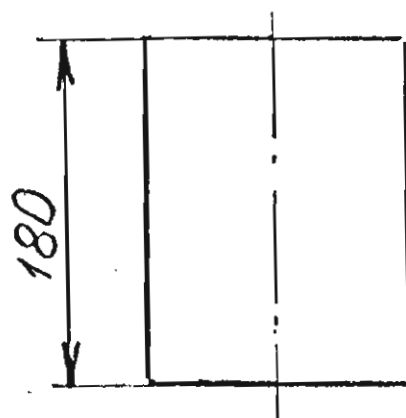
63 ГОСТ 19904-74

Авг 12Х18Н10Т-М2а ГОСТ 5582-75

Лит.	Масса	Масштаб
Лист	24	1:4
Листов		

K. 7060. 107

20/ (✓)



1. * Размеры для справок
2. $\pm \frac{IT14}{2}$

K. 7060. 107

Подкладка

Лит.	Масса	Масштаб
	0,64	1:4
Лист 1		Листов 1

Лист 53 ГОСТ 19904-74
12X18H10T-M2a ГОСТ 5582-75

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.		БАЙКАЛОВА		
Провер.		Юрчинова		
Т. контр.				
Н. контр.		Ильин		
Утв.		Ильин		

Перв. прорисовка

Средний №

Лист № 1 из 1

Лист № 1 из 1

Лист № 1 из 1

Лист № 1 из 1

Лист № 1 из 1

8924

6.1 Внешний осмотр и измерение
6.2. замораживание -25%

[illegible]

53 JOC 715904-74

05e4a7a9

K. 7060. 108

TIME	DATE	TIME	DATE
3:45	11/11/11	3:45	11/11/11

Дуны по кармелитам III окт 95.39-82:

6. Контроль качества сварного шва производится

Сварочная проволока 95-019НХ10-95 1015012248-70

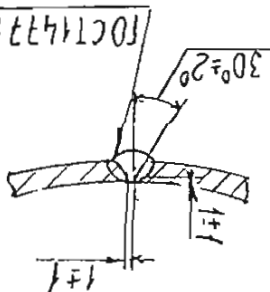
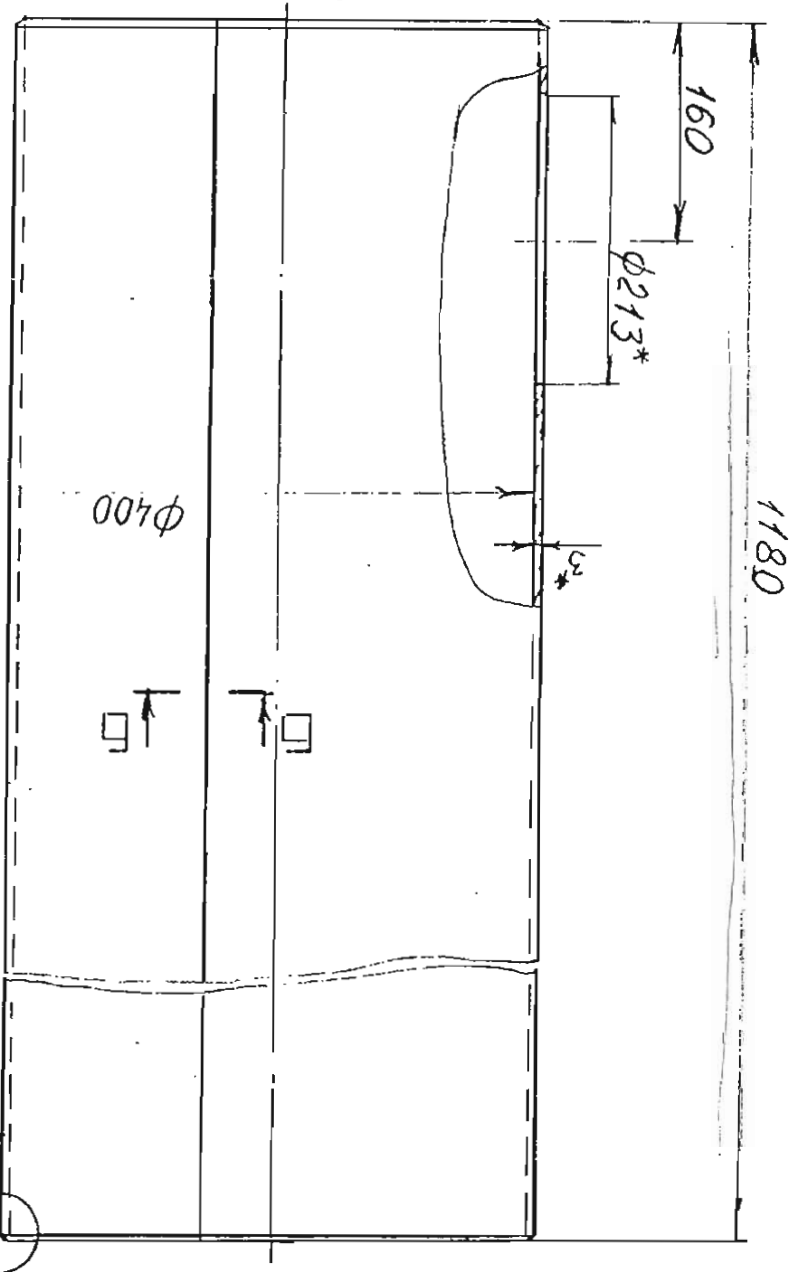
водогородного кипения

4. Развернутая диаграмма $L^* = 1265,4$ мм

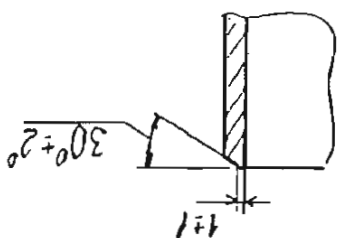
4 epm. K. 7060. 106

Հիշեցնում ամ անցածից անցածաց

1. * Размери на сарабок



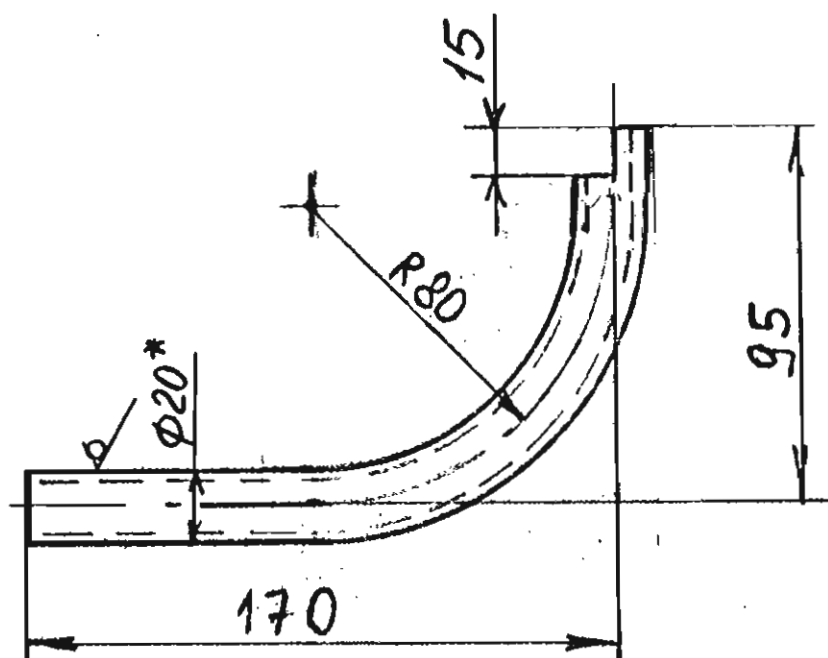
(11) 9-9


$$(1:1) \nabla$$

K. 7060. 108

К. 7060.109

20/✓(✓)



1. * Размеры для справок
2. Развернутая длина $L^* = 197$ мм.
3. $\pm \frac{1714}{2}$

Изм.	Лист	№ докум	Подп.	Дата
4	ноб	38/28-99	SA	11.99
Разраб.	БАЙКАЛОВА SA			
Провер.				
Т. контр.				
Н. контр.	ИВНИН			
Утв.	ИВНИН			

К. 7060.109

Патрубок

Труба 20x2-12X18H10T
ГОСТ 9941-81

Лит.	Масса	Масштаб
	0,22	1:2
Лист		Листов 1

ПКЦ ГХК

Первичное применение

Справочный №

Подпись и дата

Изм. № дубл.

Взам. инв. №

Подпись и дата

Изм. № подл.

31324

Инв. № подл.	Подп. и дата	Взам. инв. №	Инв. № дубл.	Подп. и дата
31324				

Арх. 29

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Код. на испол. К. 7060.200										Примечание		
					-	01											
A1				<u>Документация</u>													
			К. 7060.200.СБ	<u>Сборочный чертёж</u>	*												
			- 01.СБ	<u>Сборочный чертёж</u>	*												
A3				<u>Детали</u>													
			1 К. 7060.201	<u>Труба</u>	6	-											

Лит.

5	1	38/18-01	38/18-01	0401
4	38/28-95	38/28-95	38/28-95	11.99
Изм. Листы		№ докум.		Подп.
Разраб.		Байкалова		
Провер.				
Ил. контр.		Ильин		
Утвер.		Ильин		

К. 7060.200

Крышка

5

зак. 2331я

Арх. 30

Ив. ном. подл.	Подп. и дата	Взам. инв. ном.	Инв. ном. дубл.	Подп. и дата
31324				

Формат	Шрифт	Поз.	Обозначение	Наименование	-	01	Код. на исполнен. К. 7060.200										Примечание
34		2	К. 7060.202	Заглушка Инв. 52 ГОСТ 19904-74 12x18x107-М2а ГОСТ 558275 Ф20													
44		3	К. 7060.203	Крышка	1	1											
54		4	К. 7060.204	Труба 45x2,5-12x18x107 ГОСТ 9941-91 $E=173 \pm 1$	1												
54			-01	$E=290 \pm 1$		1											
				Инв. 54 ГОСТ 19904-74 12x18x107-М3а ГОСТ 7350-77													
54		5	К. 7060.205	Доннышко Ф70	1	1											
54		6	К. 7060.206	Доннышко Ф70xФ46	1	1											
А4		7	К. 7060.207	Труба	1	1											

Листов	2
К. 7060.200	
Подп.	И. 99
Дата	
Инв. Листов	38/28-99
№ докум.	54
Подп.	

Изм. ном. код	Подп. и дата	Взам. инв. ном.	Изм. ном. дубл.	Подп. и дата
31324				

Арх. 30

Формат	Изм.	Обозначение	Наименование	Код. из исполнен.	К. 7060.200	Примечание
A4	8	K. 7060. 208	Ручка	2	2	
A4	9	ИЧ.25.01.029-01	Фланец 1-40-6	1	1	
B4 A4	10	K. 7060. 209	Заглушка			
⑤		⑤	ВЗ ГОСТ 19904-90			
⑤			ИЧ 12X18X14X12			
A3			Φ 63 x Φ 21	-	12	
A4	11	K. 7060. 211	Труба	-	6	
A3	12	K. 7060. 212	Труба	-	6	
A4	13	K. 7060. 213	Труба	-	1	

Изм.	Листы	Подп.	Дата
5	3	38/18-01	04.01
4	406	38/28-99	41.99

K. 7060. 200

Ив. № подл.	Подл. и дата	Взм. инв. №	Ив. № дубл.	Подл. и дата
31324				

Формат	Зона	Илос.	Обозначение	Наименование	Кол. на исполнен										Примечание																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																		
					- 01																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																												
					<u>Стандартные изделия</u>																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																												
		15	*	ВИНТ ВМЗ-89 х 8.23																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																													</

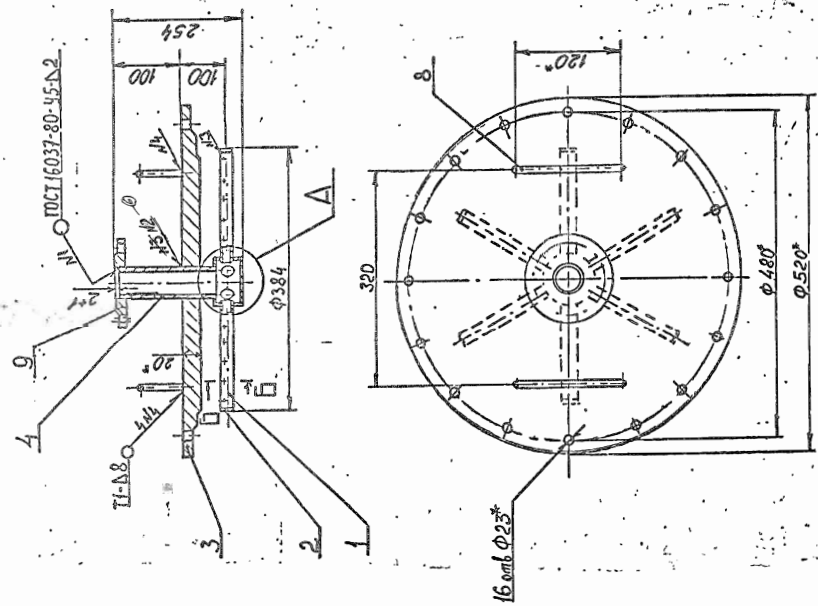
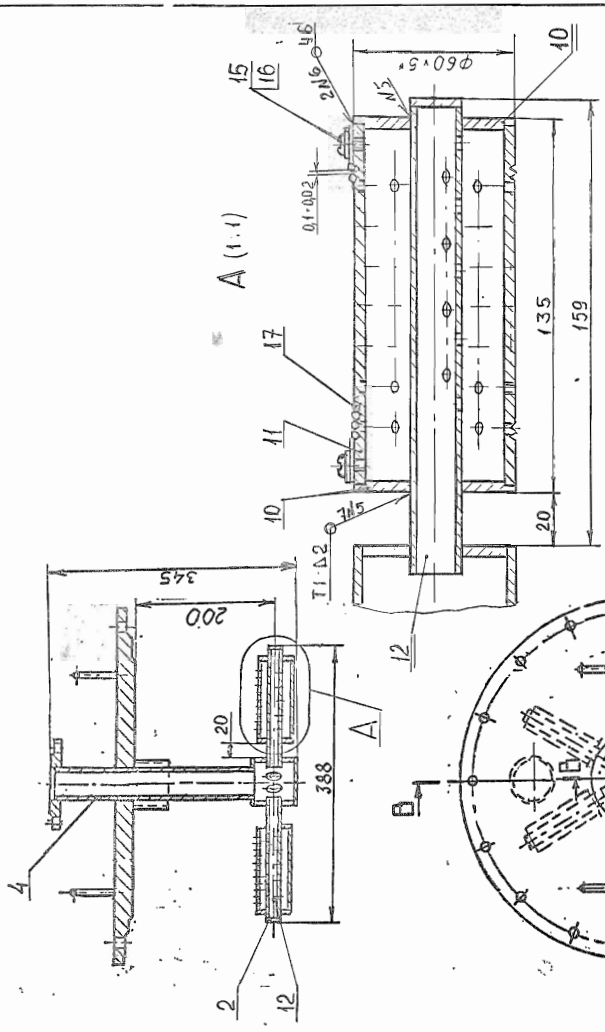


рис 2
Остальное — см рис 1



1. Сварка ручная аргонодуговая
Сварные швы по ГОСТ 14771-76
 2. Контроль качества сварных швов по категории IV ГОСТ 95.39-82:
- а) внешним осмотром и измерением
 - б) Швы №1,3 и 6 контролируются по инструкции предприятия ИИ.24-44.127-84
 - в) Шероховатость обрабатываемых поверхностей деталей поз.2,4,5 и 6 без черточек.
 - г) Новичку проволочку производить на обезжиренную поверхность трубы. Обеспечить при навивке герметичный зазор между витками проволоки $0,1 \pm 0,02$ мм.
 - д) Размеры для справок
 - е. $\pm 1714_{\pm 0}$

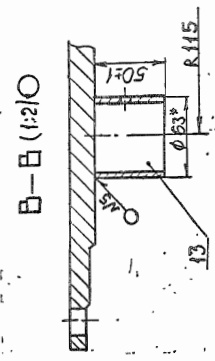
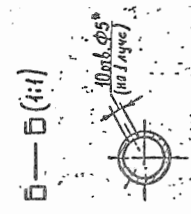
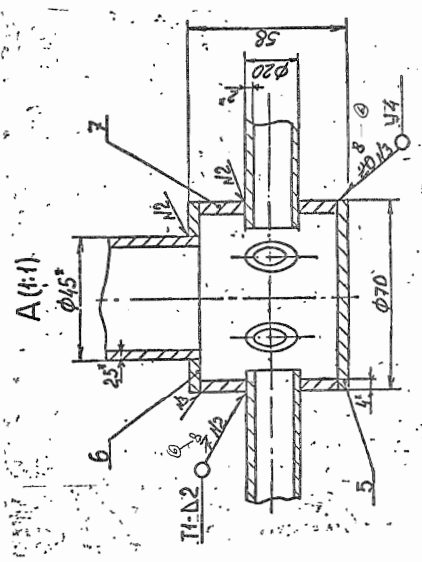


圖-12/0

Обозначение	Рис.	Масса
К. 7060. 200. СБ	1	30,5
-01.СБ	2	34

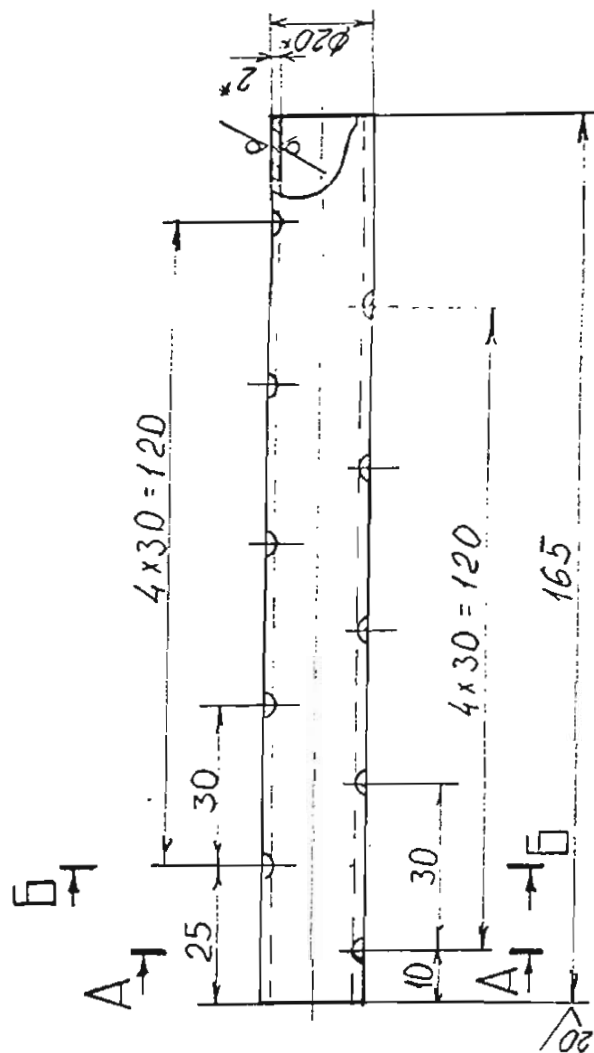


□—□(i:i)


$$A(i,1)$$
[illegible]

К. 7060.201

10/✓(✓)



1* Размеры для справок
2. $114; \pm \frac{1714}{2}$

Изм. № докум.		Полн.	Дата
Разраб.		БАДУХОВА	25.11.81
Провер.		Юрченко	24.11.81
Т. контр.			
Н. контр.		Ильин	25.11.81
Утв.		Ильин	25.11.81

Лист		Листов	
0,145		1:1	
Масса		Масштаб	

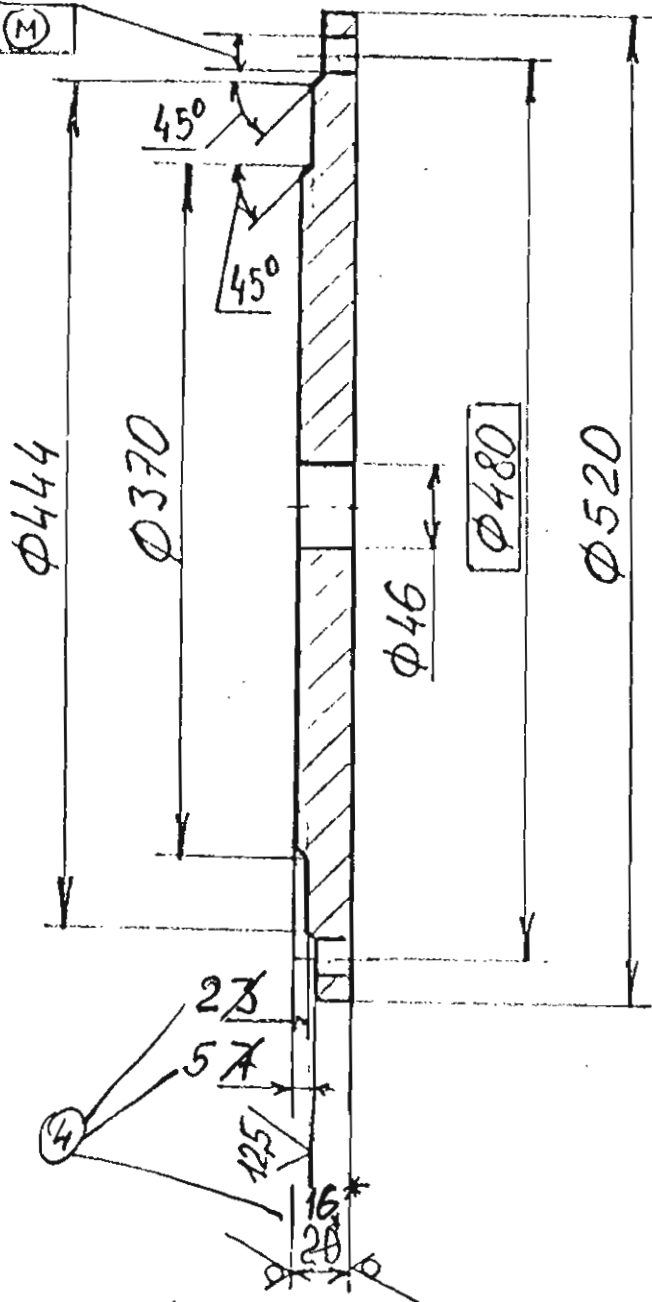
К. 7060.201	
Труба	
Труба 20x2-12х11х11 ГОСТ 9941-81	

К. 7060.203

20/1

16016. $\Phi 23^{+0,52}$

$\Phi \Phi 2 (M)$



1.*Размеры для справок
2. H14, h14; $\pm \frac{17}{2}$

К. 7060.203

Крыльцо

16 (4)

Лист 520 ГОСТ 10904-74
12x18 110T-M38 ГОСТ 7350-77

Лит.	Масса	Масштаб
	28,1	1:4
Листов 1		

4	4	38/28-99	82-	11.99
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.	БАЙКАЛОВ	Син		
Провер.	Юрчиков	Ири		
Т. контр.				
Н. контр.	ИВЫШИН	Хис		
Утв.	ИВЫШИН	Хис		

Перв. примечание

Справочный №

Подп. и дата

Изм. № дубл.

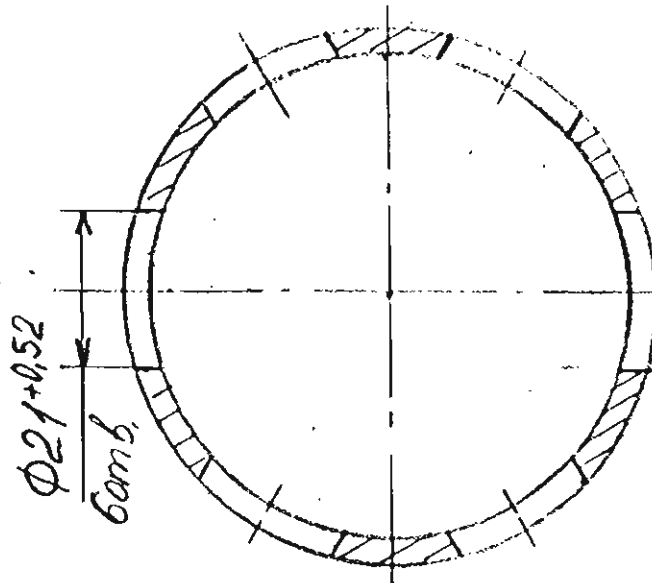
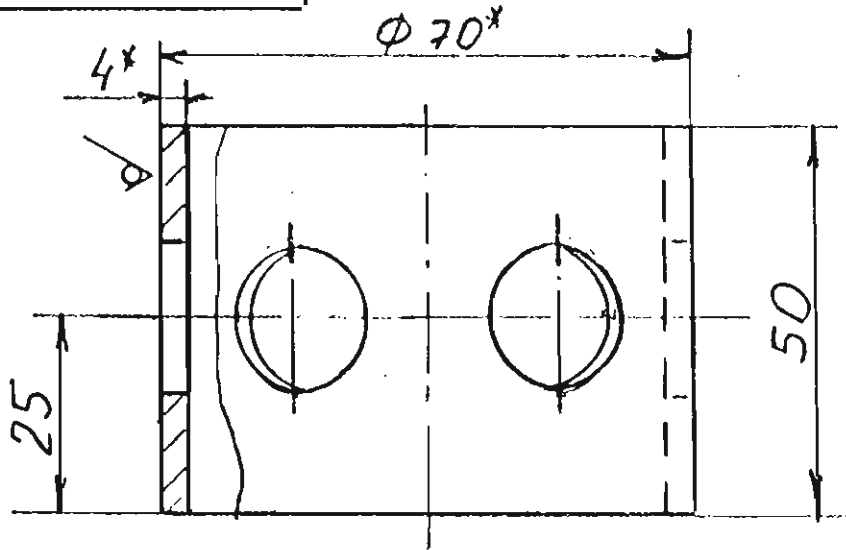
Взам. инв. №

Подпись и дата

Изм. № подл.

K. 7060.207

20/✓/✓



1. * Размеры для справок
2. $\pm \frac{1714}{2}$

K. 7060.207

Труба

Труба 70x4-12x18H10T
ГОСТ 9941-81

Лит.	Масса	Масштаб
	0.26	1:1
Лист	Листов 1	

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.		БАЦКАЛОВА		
Провер.		Юрчигов		
Т. контр.				
Н. контр.		ЦЫЛИН		
Утв.		ЦЫЛИН		

Подп. и дата

Взам. инв. № Инв. № дубл.

Подпись и дата

Инв. № подл.

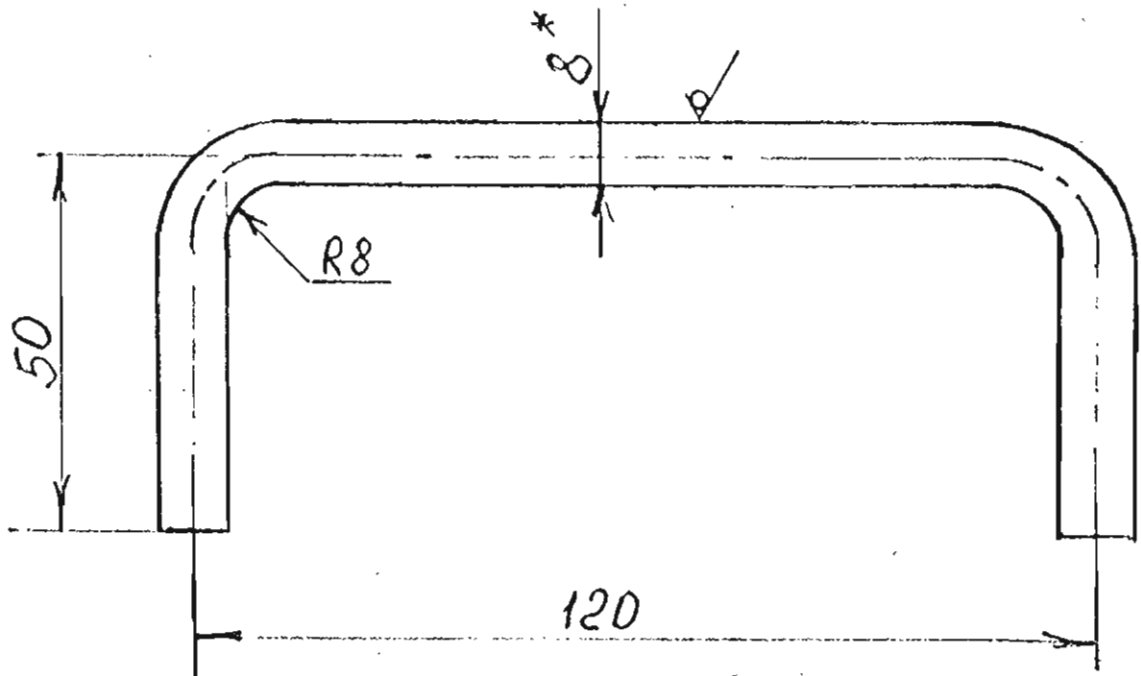
9524

Перв. приращение

Справочный №

К. 7060. 208

20/ (✓)



1. * Размеры для справок
2. $\pm IT14$

Изм.	№ подл.	Подпись и дата	Взам. инв. №	Иис. № дубл.	Подп. и дата	Справочный №	Перв. применение
6	1	38/47-06	ИИ	11.06			
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата			
Разраб.	БАЙКАЛОВА	ИИ					
Провер.	Орчигов	ИИ					
Т. контр.							
Н. контр.	ИВШИН	ИИ					
Утв.	ИВШИН	ИИ					

К. 7060. 208

Ручка

Лит.	Масса	Масштаб
III	0,1	1:2
Лист	1	Листов 1

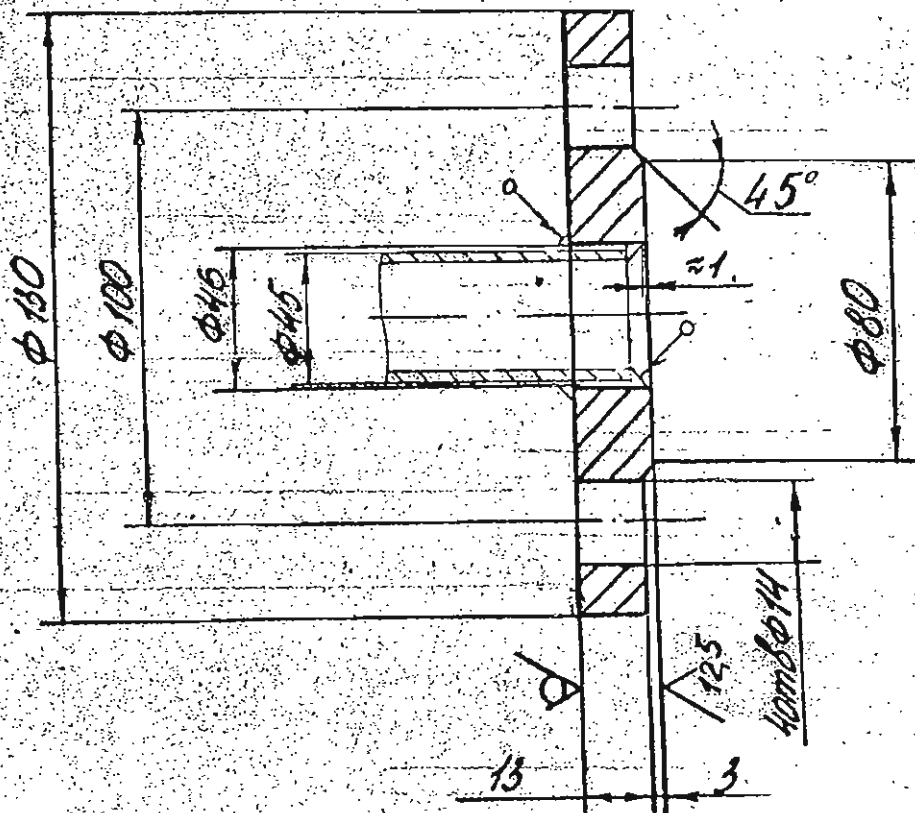
Круж 8-В ГОСТ 2590-71
Всн 3-и 2-П ГОСТ 535-79
12 X 18 ИЮТ-8 ГОСТ 5949-75

⑥

ИЧ 25.01.029

-44-

80/100 (✓)



Обозначение	Материал
ИЧ 25.01.029.	Ст3 ГОСТ 380-71
-01	Сталь 12Х18Н10Т ГОСТ 5632-72
-02	Сталь 20 ГОСТ 1050-74.

Технические требования по ИЧ.25.00.ТУ

ИЧ 25.01.029.

Фланец 1-40-6

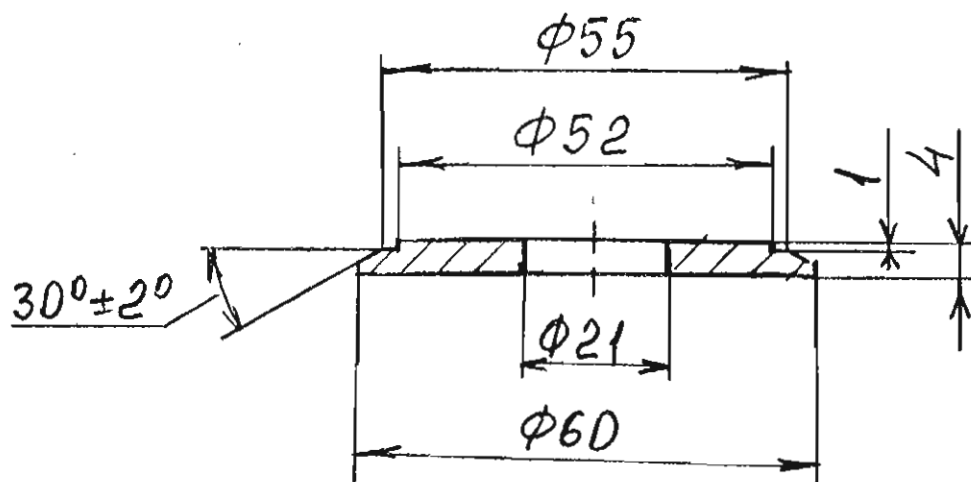
Изм.	Дата	Взам. инв. №	Изм. №	Подп. и дата
Разраб.	Ботс	ИВШИН	10.80	
Провер.				
Т. контр.				
М. контр.	Иванов		10.80	

см. табл.

Изм.	Масса	Всего
И	1,21	-
Лист		Листов 1

К. 7060.209

20/



h 14; $\pm \frac{1T14}{2}$

К. 7060.209

Заглушка

Сталь 12Х18Н10Т
ГОСТ 5632-72

Лист	Масса	Масштаб
1	0,05	1:1
Лист	Листов 1	

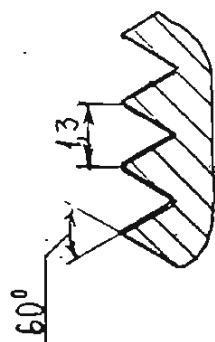
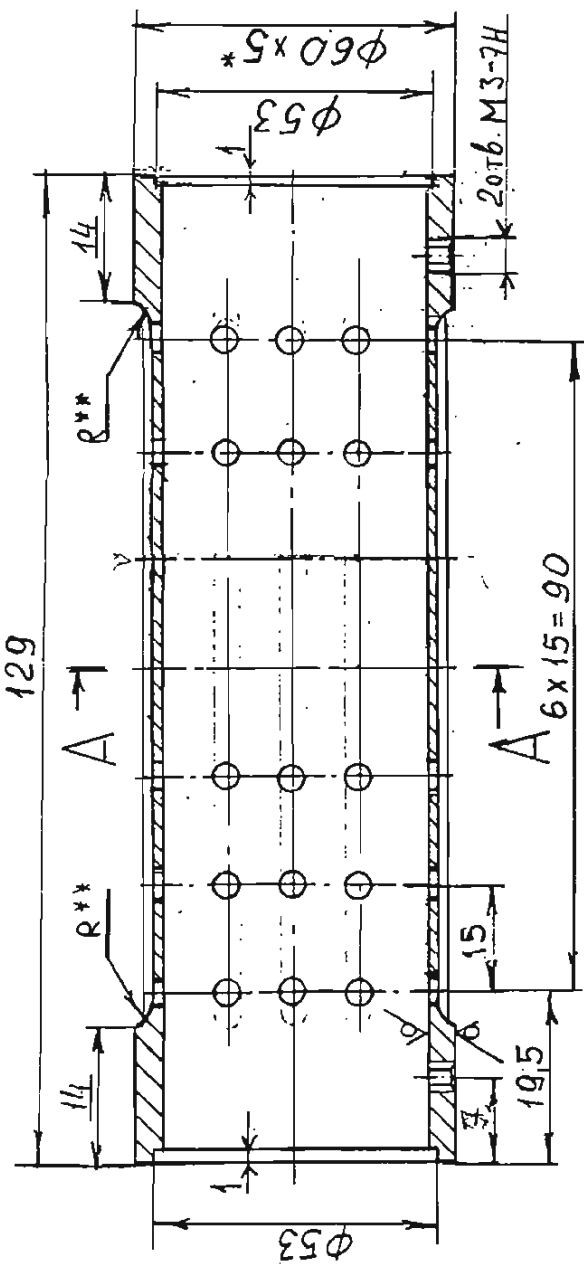
ПКЦ ГХК

Инв. N подл.	Подпись и дата	Взам. инв. N	Инв. N дубл.	Подпись и дата
5	Ноб	38/18-01	SA	04.01
Изм.	Лист	N докум.	Подп.	Дата
Разроб.	БАЦКАЛОВА			
Пров.				
Т. контр				
Н. контр	Ильин			
Утв.	Ильин			

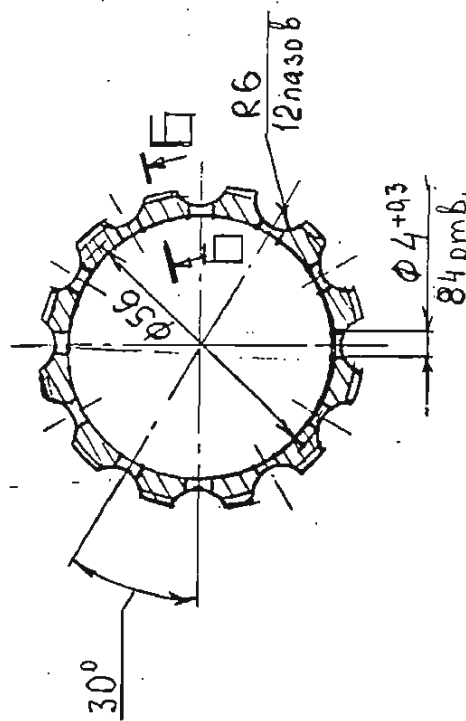
К. 7060.211

10/1(✓)

Б—Б (1:1)

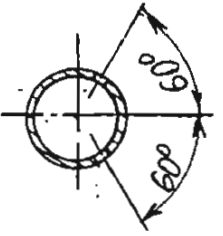
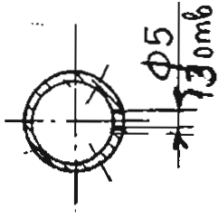
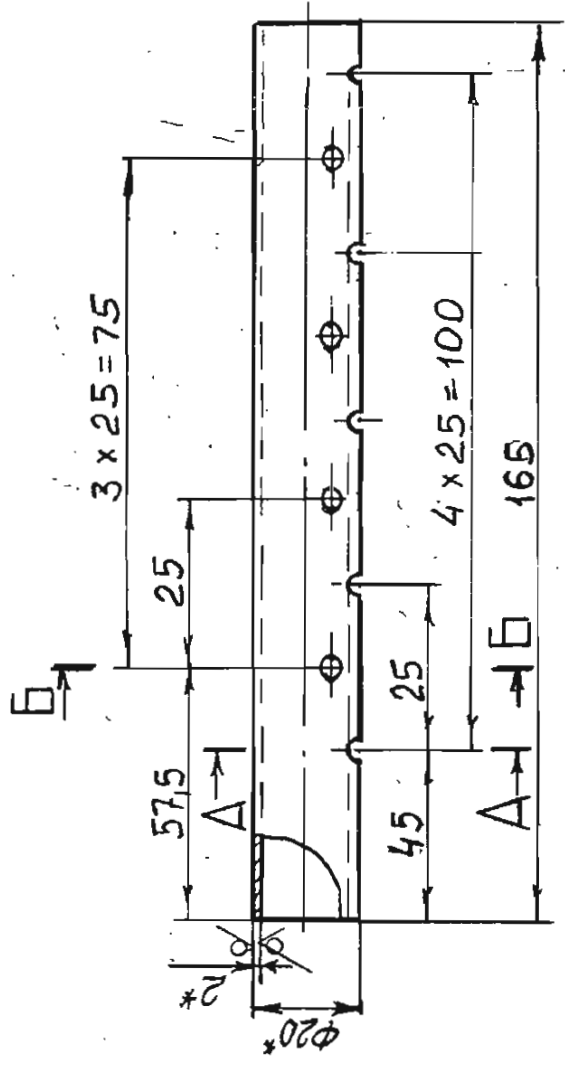


A-A



1. Резьба нарезается по всей длине назов
2. Направленце нарезки - правое
3. * Размер для справок
4. * * Размер определяется инструментом.
5. $\pm 1T_2 14$

К. 7060.211		Труба		Лист	Масса	Масштаб
				Лист	0,9	1:1
				Лист	Листов 1	
				ПКЦ ГХК		
		Труба 60x5-12x18H10T		ГОСТ 9941-81		
5	ЗАН.	38/18-01	1401	Лист	Масса	Масштаб
	Разраб.	БАУКАЛОД	1401	Лист	Масса	Масштаб
	Проб.			Лист	Масса	Масштаб
	Т. контр.			Лист	Масса	Масштаб
	Нач. бюро			Лист	Масса	Масштаб
	И. контр.			Лист	Масса	Масштаб
	Утв.			Лист	Масса	Масштаб



1. *Размеры для справок.
2. $H14_i \pm \frac{1714}{2}$

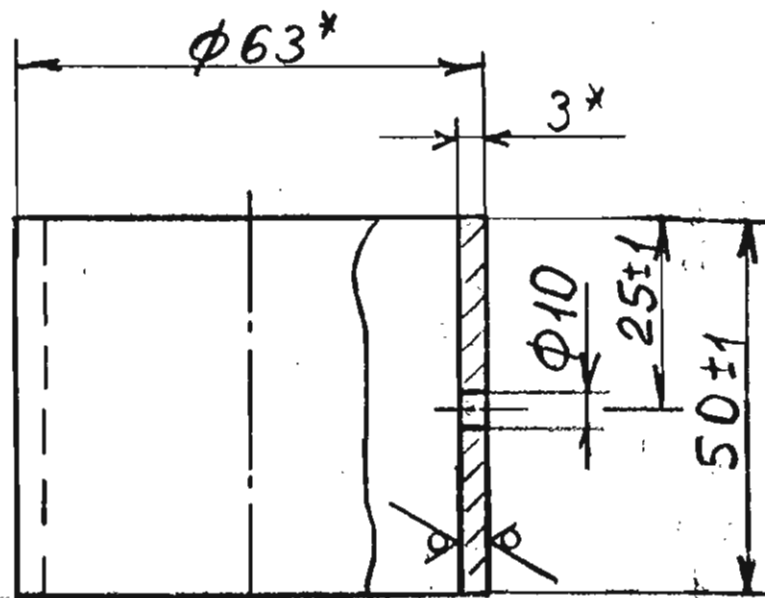
[illegible]

К. 7060.213

✓(✓)

Первичное применение

Справочный №



1.* Размеры для справок

К. 7060.213

Труба

Труба 63x3-12x18H10T
ГОСТ 9941-81

Лит.	Масса	Масштаб
	0,22	1:1
Лист	Листов 1	

ПКЦ ГЖК

Подпись и дата

Взам. инв. №

Инв. № дубл.

Подпись и дата

Инв. № подл.

4	Ноб	38/28-99	82	11.99
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.	БАЙКАЛОВА АД			
Провер.				
Т. контр.				
Н. контр.	ИВШИН РИ			
Утв.	ИВШИН			

31324

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				<u>Документация</u>		
А3			К. 7060.300.СБ	Сборочный чертеж		
				<u>Детали</u>		
Б4	1		К. 7060.301	Патрубок Труба 45х2,5-12х18х10 ГОСТ 9941-81 E=106 мм	1	0,25 кг
А4	2		ИЧ. 25.01.029-01	Фланец 1-40-6	1	1,21 кг
А4	3		К. 7060.302	Днище	1	
А4	4		К. 7060.303	Обечайка	1	
А4	5		К. 7060.101	Фланец	1	

Позв. и дата

Инв. № дубл.

Взам. инв. №

Подп. и дата

Инв. № подл.

Изм Лист № докум. Подпись Дата

Разработал

Проверил

Н. контр.

Утвердил

Байкалов Л.
Юрчикова Е.
Ившин Е.
Ившин Е.

К. 7060.300

Днище в сборе

Литера

Лист

Листов

[illegible]

5. $\frac{2}{1714} \pm$
4. * Pазметити дане сапоборк

ИИ.24-44.123-84.

3. М1601 №3 и 4 контролировать по числу

22. замматрирование 25%

2.1. Внутренний спрос и предложение - 100%

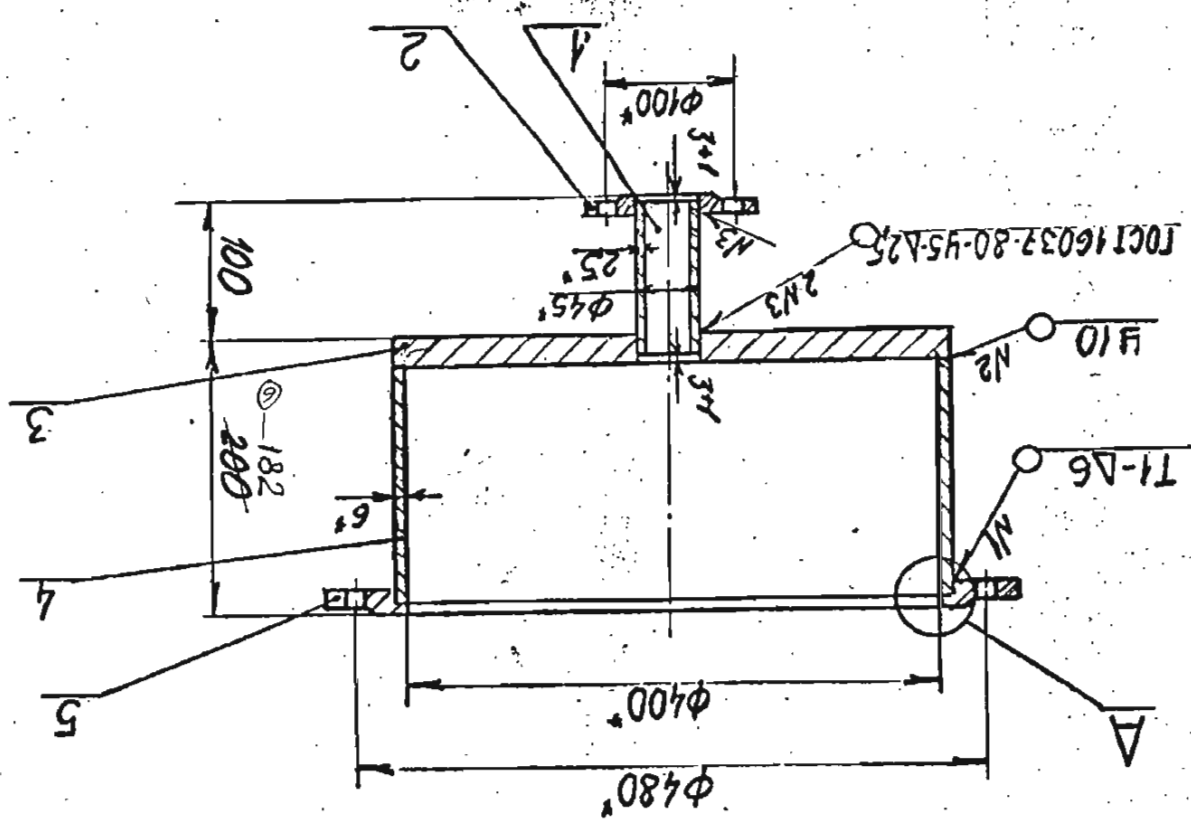
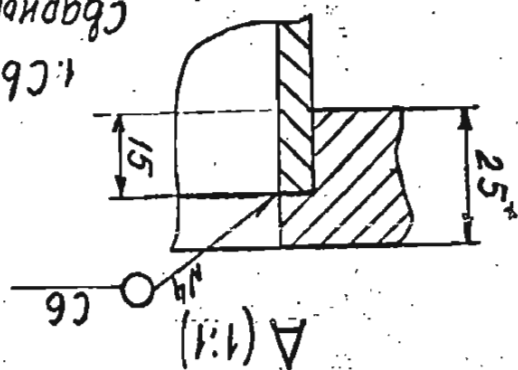
Датум, по картезопу III OCT 95.39-82:

2. Контроль качества сварных швов производится -

Сварочная с 01х15г 6х5х10 45 вжоводови кинодовз
101 2246-70

Сбавное число 14771-76

вотогороного ваннбъ вхвдз:



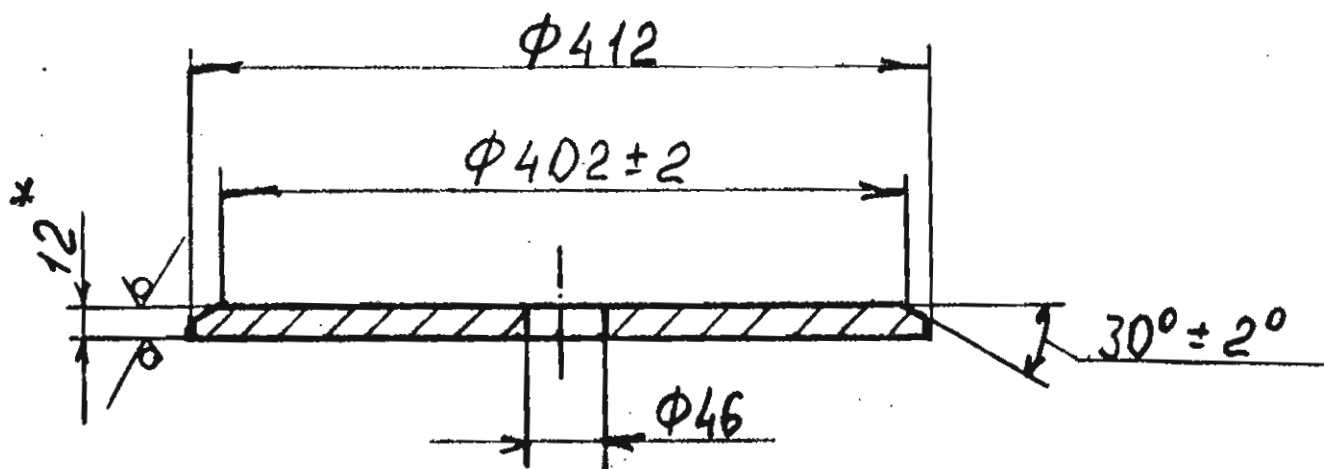
K. 7060 300.65

К. 7060.302

20/✓(✓)

Первичное применение

Справочный №



1. * Размеры для справок.
2. H14; h14; $\pm \frac{IT14}{2}$

Подпись и дата

Изм. № дубл.

Взам. инв. №

Подпись и дата

Инв. № подл.

31324

К. 7060.302

4	зам	38/28-99	ИИ	11.99
Изм.	Лист	№ докум	Подп.	Дата
Разраб.		БАЙКАЛОВ		
Провер.				
Т. контр.				
Н. контр.		ИВЫКИН		
Утв.		ИВЫКИН		

Днище

Лит.	Масса	Масштаб
		1:4
Лист	Листов 1	

Лист 612 ГОСТ 19903-94
12Х18Н10Т-М38 ГОСТ 7350-77

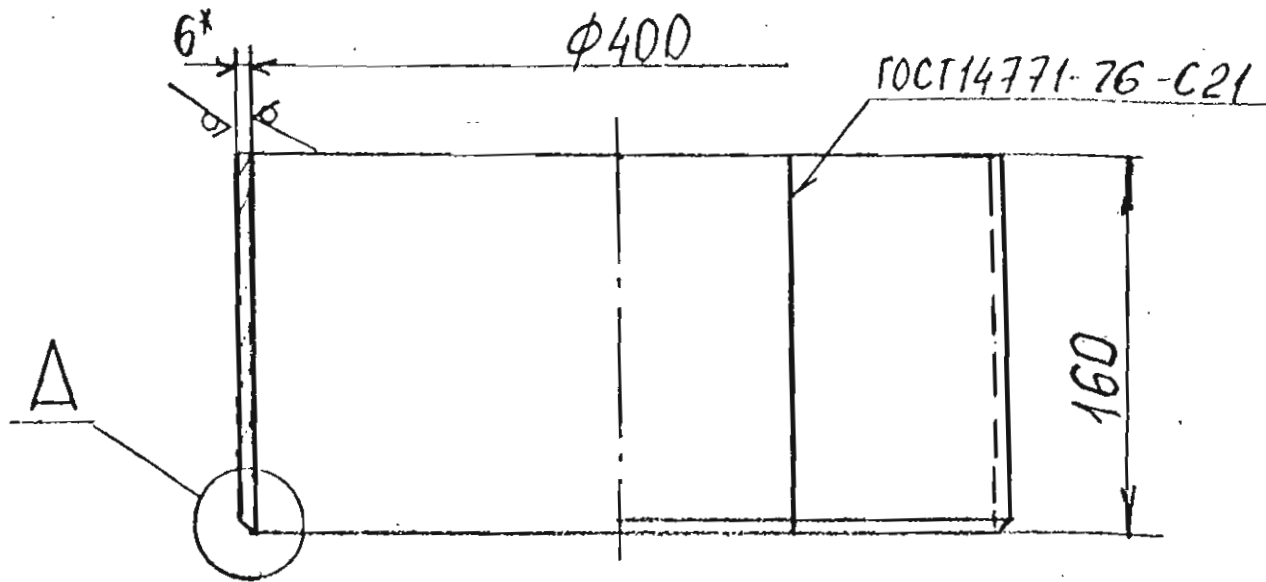
ПКЦ ГХК

20/✓/✓

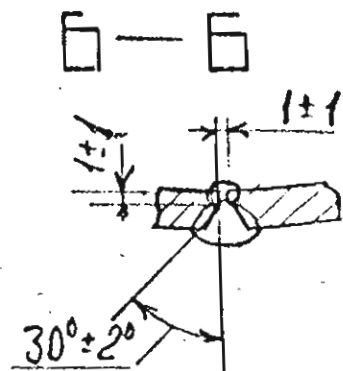
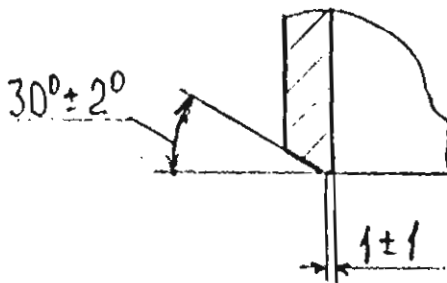
К. 7060. 303

Пера. прызначэнне

Справочный №



A (1:1)



1. Сварка ручная аргонодуговая.
Проволока Св-01Х19НУ ГОСТ 2246-70.
2. Контроль качества сварного шва производить по категории III ГОСТ 95.39-82:
 - 2.1 внешний осмотр и измерение;
 - 2.2 гаммаграфирование--25%.
3. Развернутая длина = 1275 мм.
4. * Размеры для справок.
5. Н14 ИТ14/2.

Подп. и дата

Взам. инв. №

Взам. инв. №

Подпись и дата

Иив. № подл.

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.		БАЙКАЛОВ		
Провер.		Юрчикова		
Т. контр.				
Н. контр.		ЦЫЛИН		
Утв.		ЦЫЛИН		

К. 7060. 303

Обечайка

Лист	Масса	Масштаб
1	10,7	1:4
Лист		Листов

 Лист 66 ГОСТ 19904-74
 12х1811107-М38 ГОСТ 7350-77

Перв. примечание

Справочный №

Подп. и дата

Взам. инв. №

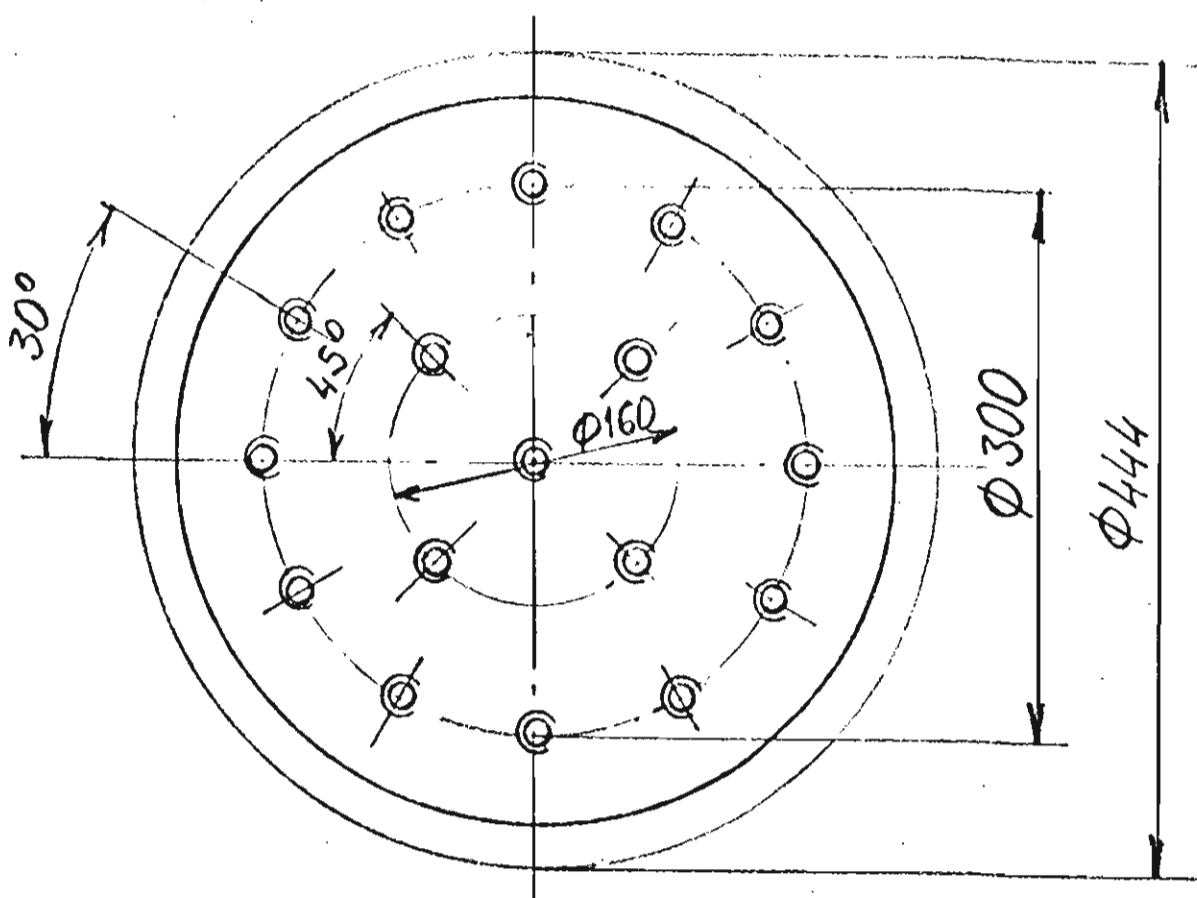
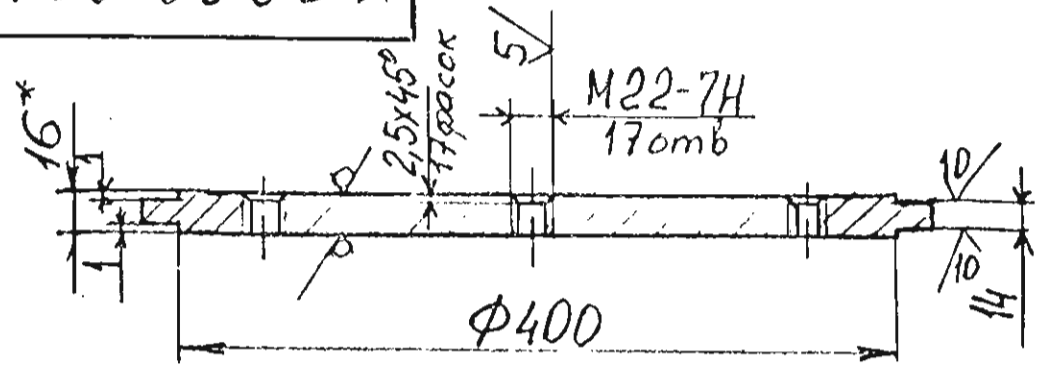
Изм. № дубл.

Подпись и дата

Инв. № подл.

К. 7060.001

20/✓



1. h 14; $\pm \frac{1714}{2}$

2. * Размеры для справок

К. 7060.001

Решётка

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.	БАЙКАЛОВА			
Провер.	Юрчигова			
Т. контр.				
Н. контр.	ЦЫЛИН			
Утв.	ЦЫЛИН			

Лит.	Масса	Масштаб
	6,5	1:4
Листов 1		

Лист 516 ГОСТ 19904-74,
12x18к10Т-М38ГОСТ 7350-77

Формат	Зона	Поз.	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	К-во	Примечание
				<u>Документация</u>		
✓ A4			К. 6140. 400. СБ	Сборочный чертеж		
				<u>Детали</u>		
✓ A4	1		К. 6140. 401	Кольцо	2	
✓ A4	2		К. 6140. 402	Штуцер	1	
8/4 Б4	3		К. 6140. 403	Донышко верхнее Лист Б 2 ГОСТ 19903-74 12X18H10T-M2a ГОСТ 5582-75		
				Φ 56-0,25	1	0,039кз
8/4 Б4	4		К. 6140. 404	Донышко нижнее Лист Б 2 ГОСТ 19903-74 12X18H10T-M2a ГОСТ 5582-75		
				Φ 22,5 ^{+0,2} / Φ 60 ^{±0,3}	1	0,038кз

Ини. № год.	Подп. и дата	Взам. инв. №	Инд. № дубл.	Подп. и дата
8/4				

Им. Лист	№ докум.	Подп.	Дата	К. 6140. 400.		
Разраб.	Юрчкова	Юрч		Литера	Литера	Листов
Провер.				1		1
И. контр.	Денисков			Колпачок		
Утв.	Денисков					

Перв. приращение

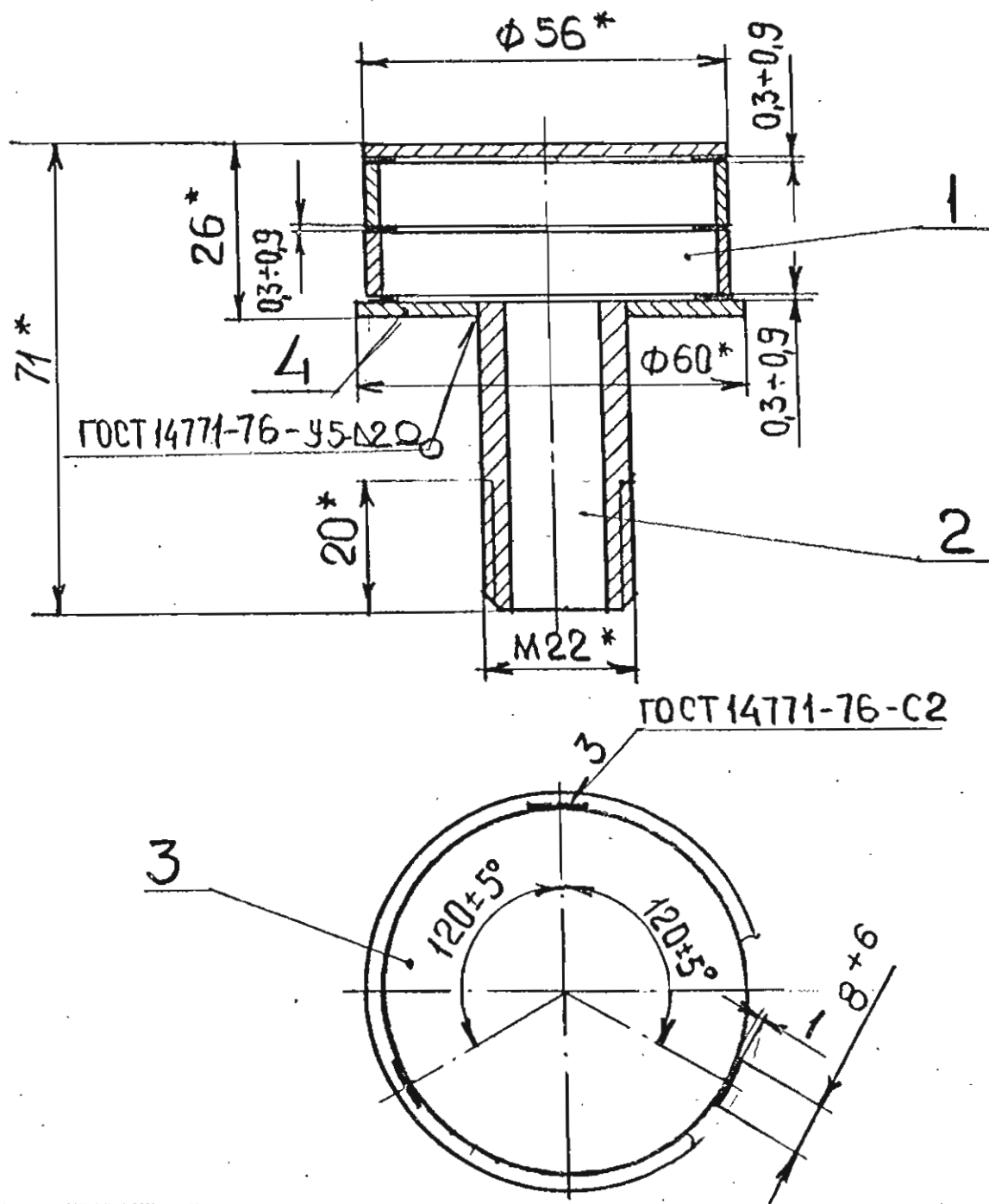
Справочный №

Подп. и дата

Взам. инв. №

Подп. и дата

К.6140.400.СБ.



1. Сварка ручная аргонодуговая. Проволока Св-01Х19Н9 ГОСТ 2246-70.
2. Контроль качества сварных швов внешним осмотром и измерением согласно ОСТ 95.39-82, категория IV

К.6140.400.СБ.

Колпачок

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.		Юрчикова		
Провер.				
Т. контр.				

Лист	Масса	Масштаб
1	0,2	1:1
Лист	Листов	

Менисков

Перв. примечание

Справочный №

Полп. и дата

Взам. инв. №

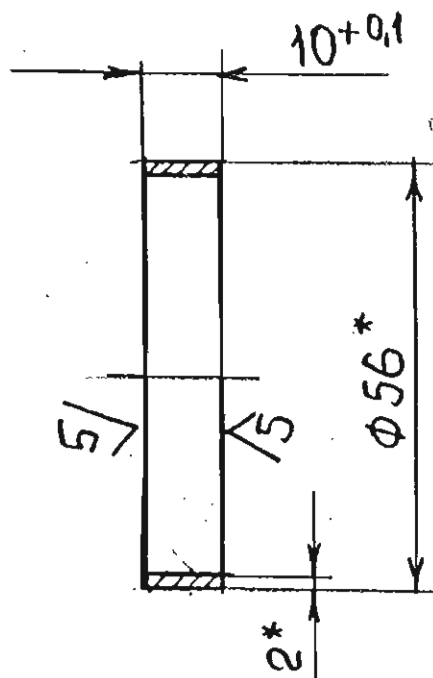
Инв. № подл.

Полп. и дата

Инв. № подл.

K.6140. 401.

(✓)Р



- 1.* Размеры для справок.
2. Острые кромки притупить.

K.6140. 401.

Кольцо

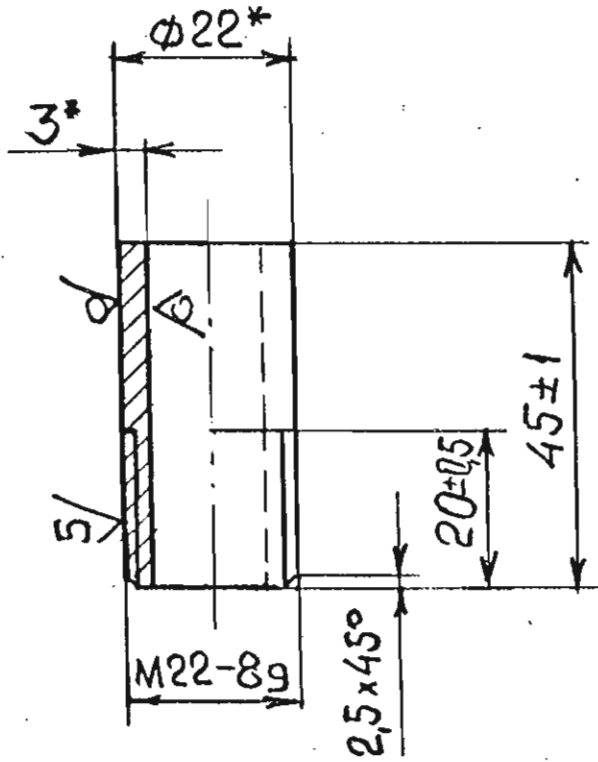
Труба 56x2-12x18Н10Т
ГОСТ 9941-81

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.		Юрчикова	Мн-	
Провер.				
Т. контр.				
Н. контр.		Денсков	5/5	
Утв.		Денсков	✓	

Лит.	Масса	Масштаб
	0,027	1:1
Лист	Листов 1	

20/√(√)

К. 6140. 402



Перв. примечание

Справочный №

Полп. и дата

Изм. № луба.

Изм. инв. №

Полп. и дата

Изм. № подл.

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.	Юрчикова	Юрч -		
Провер.				
Т. контр.				
Н. контр.	Денисков	Др		
Утв.	Денисков	Др		

К. 6140. 402

Штуцер

Труба 22x3-12X18Н10Т
ГОСТ 9941-81

Лит.	Масса	Масштаб
	0,064	1:1
Лист	1	Листов 1

Περσική. Πρωταρχικός:

Справочный №

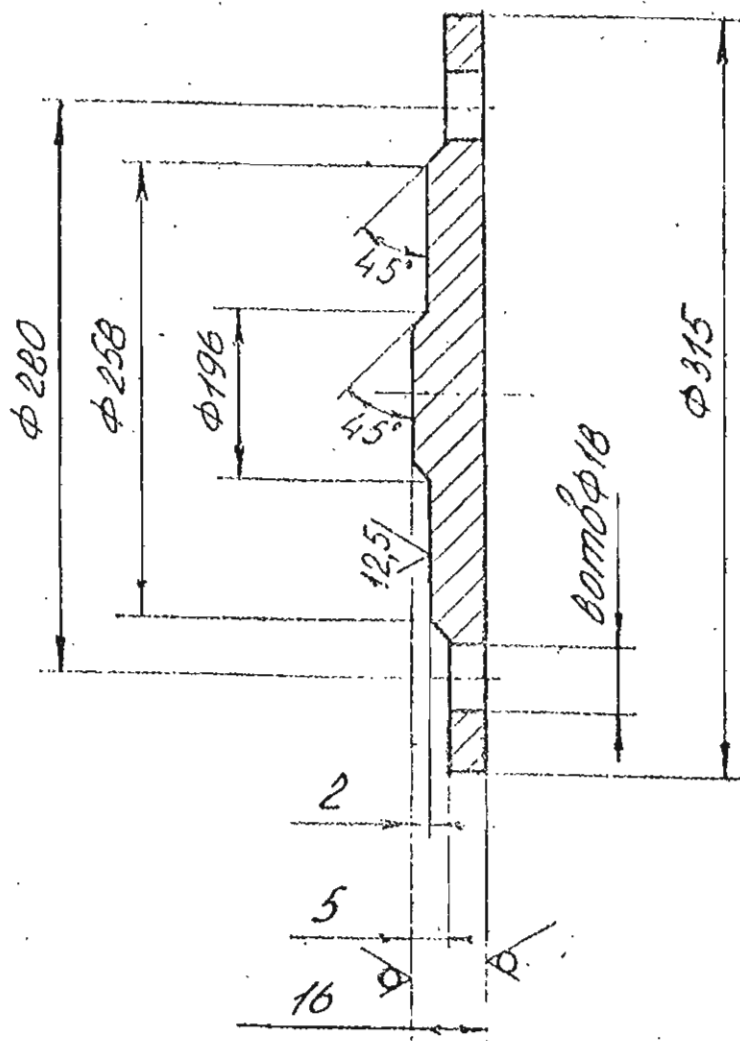
Подп. и дат

63.]

Взам. н.п. № 1

Полн. и дзга

11-14. 25 1021.



Обозначение	Материал
ИУ 25.15.032.	Ст3 ГОСТ 380-71
- 01	Сталь 12Х18Н10Т ГОСТ 5632-72

Технические требования по ИУ 25.00.ТУ

ИЧ 25.15.032.

Заглушка 200-6

см. табл.

Ин.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.		Ботова	Борис	
Провер.		ИВШИН	19.8	
Т. контр.				
Нач. Бух		Исаев		
Н. контр.				
Уд.				

Лит.	Масса	Масштаб
И	8,22	—
Лист	Листов	1