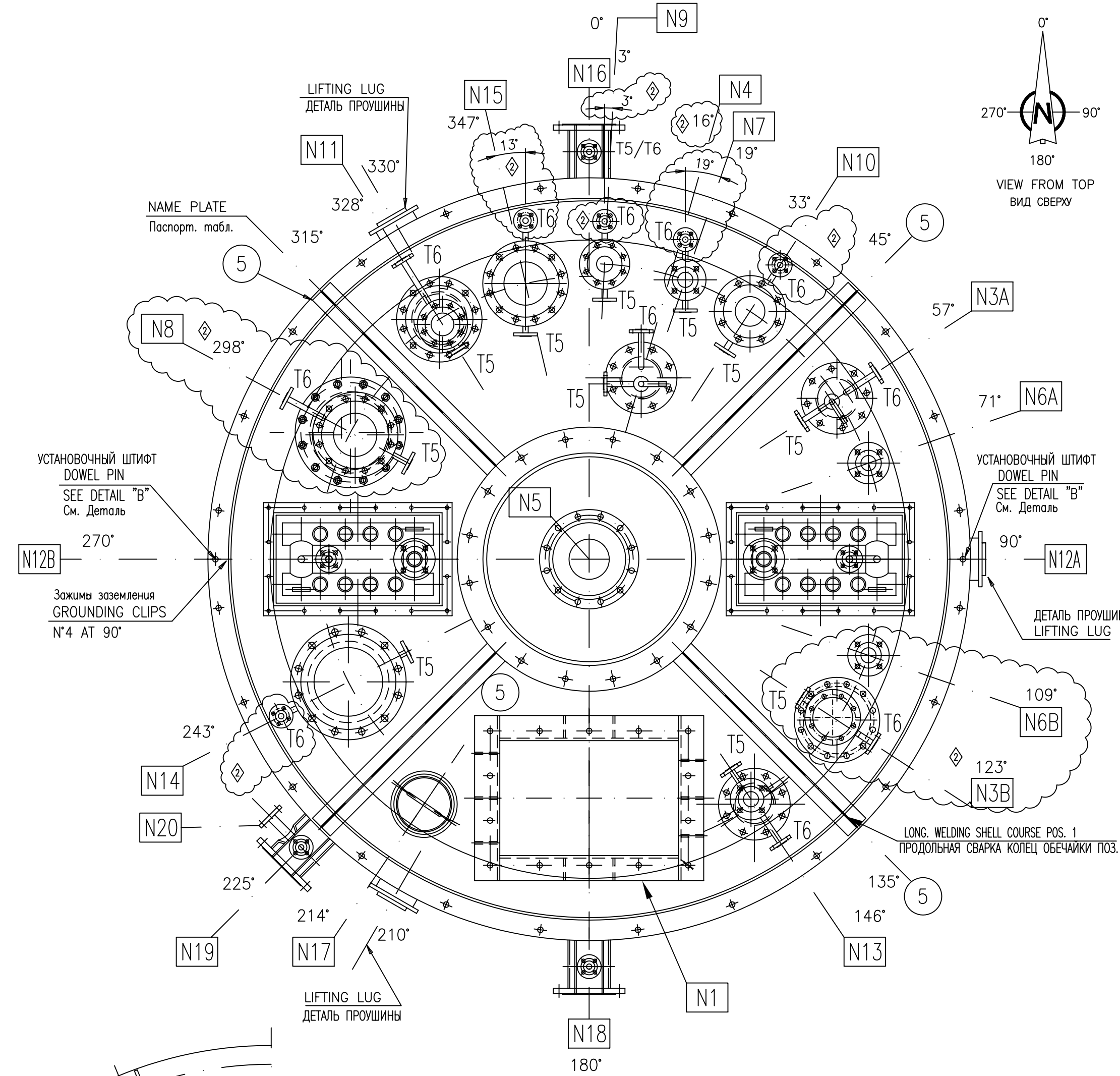
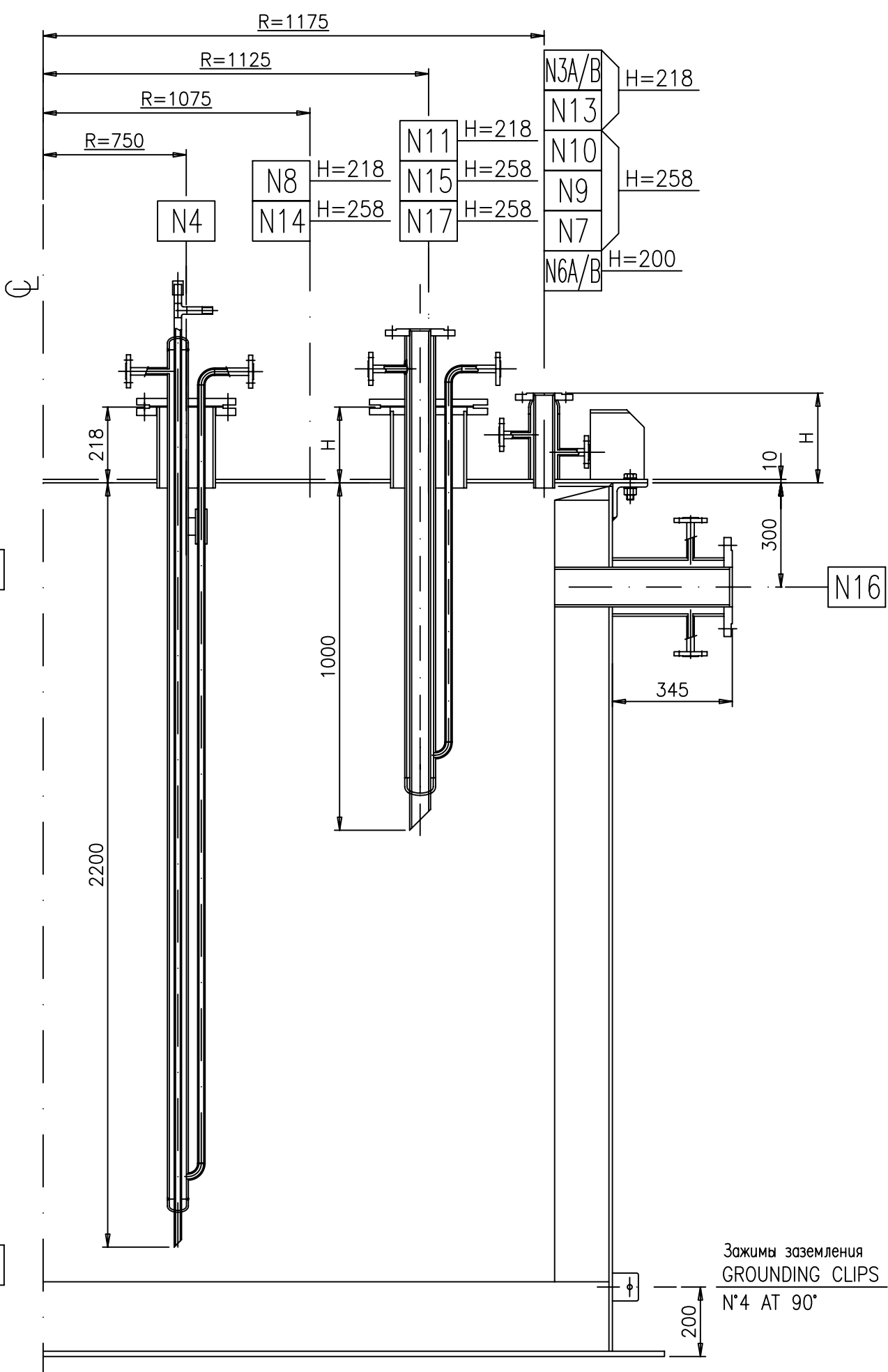
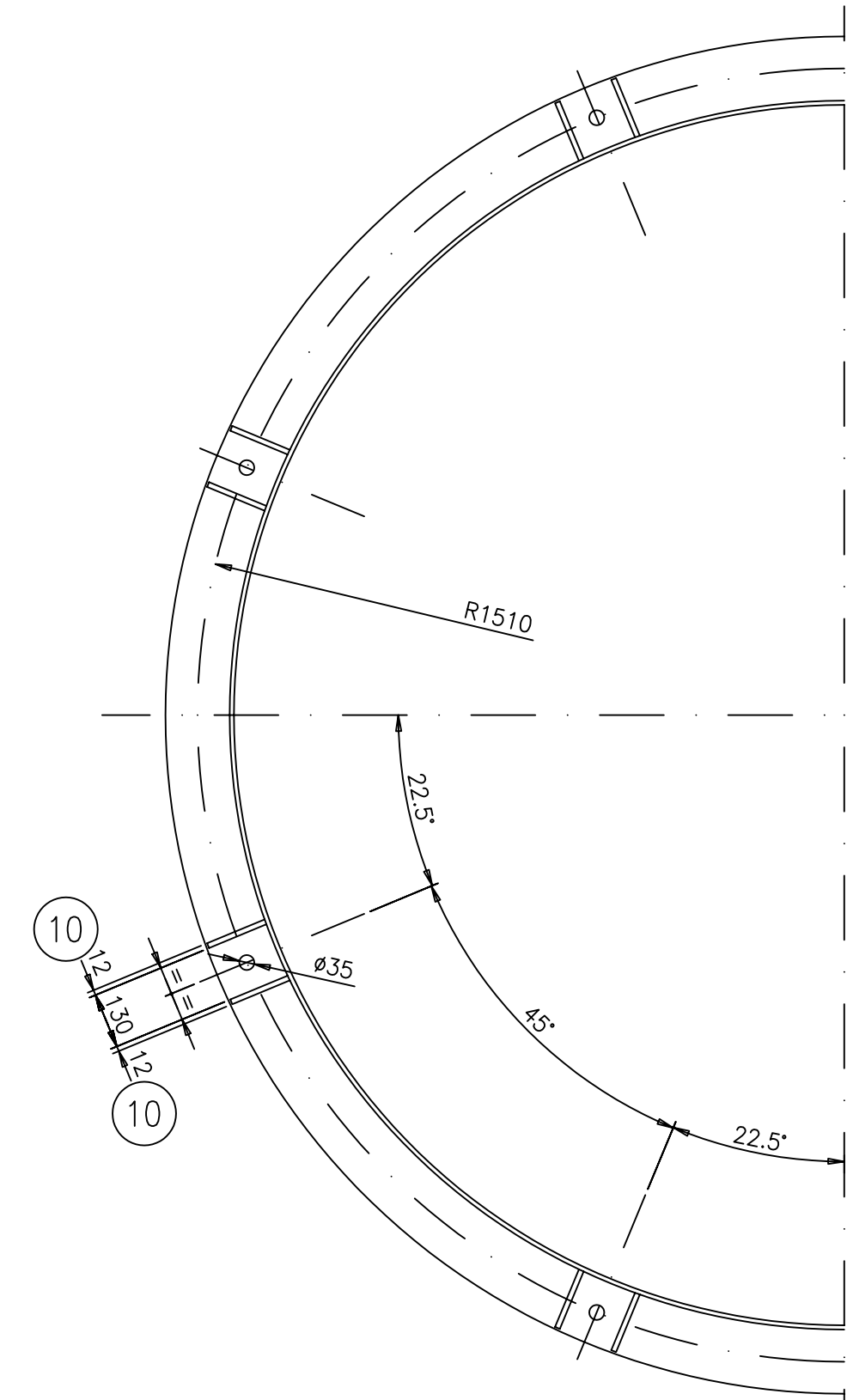
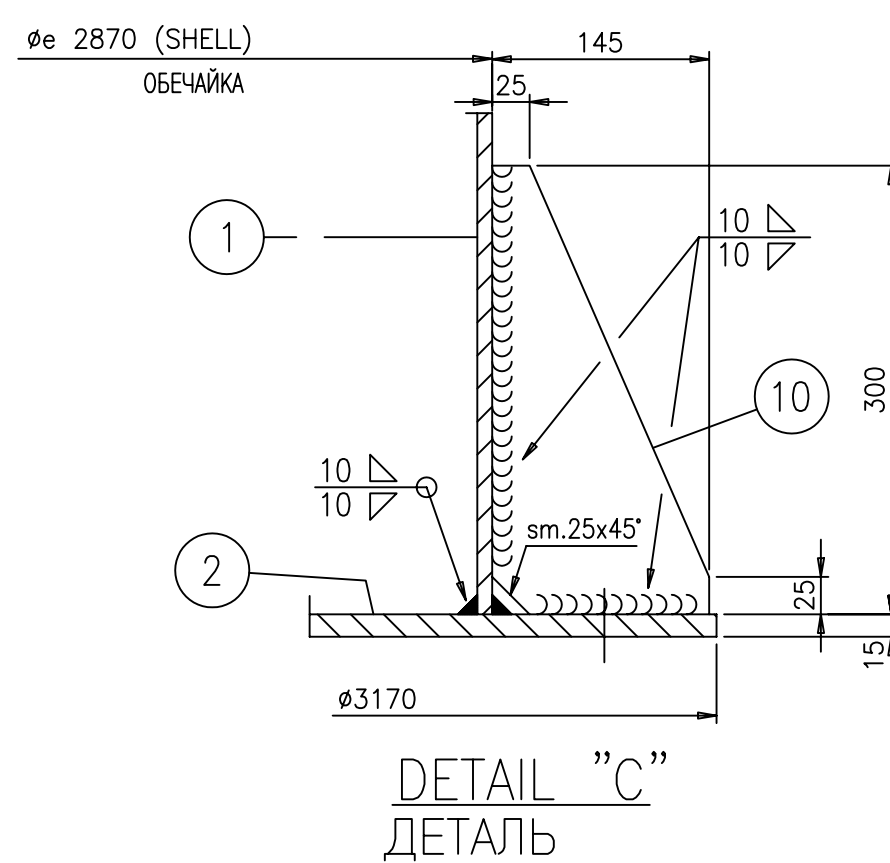
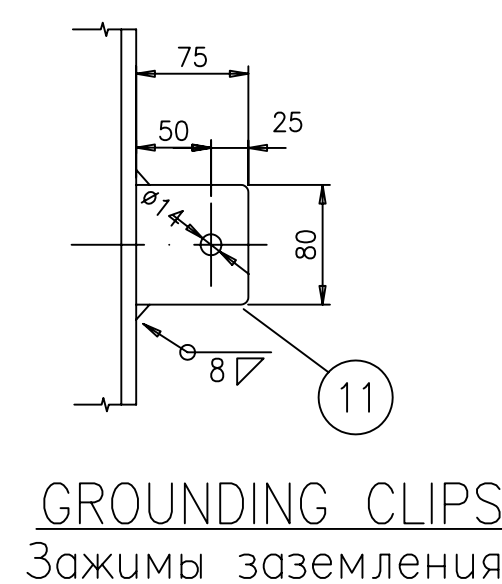



[illegible][illegible]

20							
19							
18							
17							
16							
15							
14							
13							
12							
11	GROUNDING CLIPS	Зажимы заземления	4	1	ASTM A 240-304	Толщ./Thk.8	75 x 80
10	RIB	РЕБРО	16	60	ASTM A 36	Толщ./Thk.8	300 x 145
9	BOWEL PIN	УСТАНОВОЧНЫЙ ШТИФТ	2	-	ASTM A 36	Lg.27	ø 20
8	WASHER	Шайба	48+4		R 40 Q _{max} /GALVNEED		M 20 UNI 6592
7	NUT	Гайка	24+4	3	ASTM A 36 UNF 5/8 Q _{max} /GALVNEED		M 20 UNI 5587
6	SCREW	Болт	24+4	5	8 G Q _{max} /GALVNEED	Lg.60	M 20 UNI 5739
5	REINFORCEMENT	УСИЛЕНИЕ	4	100	ASTM A 36	AS DWG.	ИРЕ 200
4	COVER PLATE	КРЫШКА	1	580	ASTM A 516 Gr.60	Толщ./Thk.10	ø 3073
3	TOP RING	ВЕРХНЕЕ КОЛЬЦО	1	167	ASTM A 36	Lg.9340~	L 100x12 UNI 5784
2	BOTTOM	ДНИЩЕ	1	930	ASTM A 36	Толщ./Thk.15	ø3170
1	SHELL	ОБЕЧАЙКА	1	1756	ASTM A 516 Gr.60	Толщ./Thk.10	2490xDEV.8985 РАЗМ.
Pos. Posit.	Определение / Denomination		Шт. Pieces	Вес, кг Weight Kg	Материал Material	Тип Tun Type	Размеры Finished dimension

2	Действительно для строительства/изменено, где указано / ISSUED FOR CONSTRUCTION-REVISED WHERE INDICATED	2	F.F.	08/10/1
1	Действительно для строительства/изменено, где указано / ISSUED FOR CONSTRUCTION-REVISED WHERE INDICATED		SSS	01/07/1
0	ISSUED FOR BID / ВЫПУЩЕНО ДЛЯ ТЕНДЕРА		STA	03/06/1

№	Ред. Rev.	Описание Description	Разраб. Drawn	Дата Date
4)		ОРИГИНАЛЬНАЯ ВЕРСИЯ ДАННОГО ДОКУМЕНТА ХРАНИТСЯ В ЭЛЕКТРОННОМ ФАЙЛЕ В АРХИВЕ ЭЛЕКТРОННЫХ ДОКУМЕНТОВ - ПРОЦЕСС УТВЕРЖДЕНИЯ ПРОИЗВОДИТСЯ ЭЛЕКТРОННЫМ СПОСОБОМ, ПОДПИСИ НА БУМАЖНЫХ КОПИЯХ НЕ УКАЗЫВАЮТСЯ. The master version of this document is stored as a digital file in a database. Approval process is digitally managed and no signature is visible on the document.		

	Desmet Ballestra s.p.a. MILANO - Italy	ЧЕРТЕЖ / DRAWING Nr. 7E43-30-010-1
		ПОКУПАТЕЛЬ / CUSTOMER

4)	desmet ballestra	-	
	ЖАКАЗ JOB	7E43	ЛИСТ SHEET
	УСТАНОВКА PLANT	ПРОИЗВОДСТВО СЕРНОЙ КИСЛОТЫ SULFURIC ACID PRODUCTION	МАСШТАБ SCALE
			1 / 3
			1:15

НАЗВАНИЕ TITLE	ПРИЯМОК ДЛЯ НЕФИЛЬТРОВАННОЙ СЕРЫ 503V2A DIRTY TANK 503V2A	ПОЗ. ITEM	503V2A
		СПРАВ. ЧЕРТЕЖ	

		REFERENCE DWG.	-
<p>Мы оставляем за собой законное право собственности на данный чертёж с запрещением даже частичного его копирования и ознакомления с ним третьих лиц без нашего на то письменного разрешения</p> <p>We reserve the ownership under the law of this drawing with prohibition of even partial reproduction and to make it known to third persons without our written authorization</p>			

ОБЩИЕ ПРИМЕЧАНИЯ	GENERAL NOTES
<ul style="list-style-type: none"> 1 - Детали на посылку - по ТУ на материалы 2 - Строительные допуски - по указанию на материалы МЕС 512-171 3 - Все размеры даны в мм (если не указано иное) 4 - Отверстия квадратные на фланцах с двойной осью симметрии 5 - Исключения: отверстия в цилиндрической части имеют номинальный диаметр 108 ± 0.201 при z=заданной 6 - Все обработанные поверхности должны иметь заданное соотношение шероховатости по ГОСТ 7 - Расстояние между шарнирами должно быть по ТУ МЕС 512-171 8 - Отрезки фланцевых поверхностей 32 ± 6,3 μm R 9 - Тесты и проверка по ТУ МЕС 512-171 и BAELLETRA 10 - Радиационное испытание согласно ASME V 11 - Тест на прогибание изгибом согласно МЕС 512-174 12 - Окраска согласно SB-AT-SP002 (Cycle No2) 13 - Выявление и размерный анализ согласно SB-COL-00002 14 - ШУДЕР С РАБОДОЙ 15 - ИСПОЛНЕНИЕ СОГЛАСНО МЕС 512-171 16 - Все сварки в контакте с покрытием должны быть сточены по ДБ. 17 - Перед упаковкой внутреннюю поверхность цилиндрической поверхности обработать пескоструйным способом (класс S42) 18 - Шпосы в контакте с покрытием должны иметь шаг мм. 6мм 19 - Диаметры в 1) допустимый набор болтов и 10% (мм. 4) болтов для каждого типа и 2) минимальное количество болтов 	<ul style="list-style-type: none"> 1 - THICKNESS TOLERANCES ACCORDING TO MATERIALS SPECIFICATION 2 - CONSTRUCTION TOLERANCES ACCORDING TO SPEC. MЕС 512.171 3 - ALL DIMENSIONS ARE IN mm (IF NOT OTHERWISE INDICATED) 4 - FLANGES HOLES STRADDLE TO MAIN AXIS OF VESSEL 5 - ALL COMPONENTS CONFORMING TO PLATES MUST HAVE A10 VENT HOLE 6 - ALL MACHINED SURFACES MUST BE PROTECTED WITH EASILY REMOVABLE INHIBITOR 7 - DISTANCE BETWEEN WELDEMS MUST BE PER SPEC. MЕС 512-171 8 - FLANGES FACES FINISHING 32 ± 6.3 μm R 9 - TESTING AND INSPECTION ACCORDING TO SPEC. MЕС 512.171 AND BALLESTRA SPEC. 10 - X RAY CONTROL ACCORDING TO ASME V 11 - PT TESTING ACCORDING TO SPEC. MЕС 512-174 12 - PAINTING ACCORDING TO SB-AT-SP002 (cycle No2) 13 - DV CONTROL ACCORDING TO SPEC. SB-COL-00002 14 - JACKETED NOZZLE 15 - CONSTRUCTION ACCORDING TO MЕС 512-171 16 - ALL WELDINGS IN TOUCH WITH THE COATING MUST BE GROUND FLUSH OF MINIMUM DIAMETER 17 - BEFORE SHIPPING ALL NOZZLES MUST BE PROTECTED WITH WOODEN OR PLASTIC DISK 18 - THE EDGES IN TOUCH WITH THE COATING MUST HAVE R. MIN. 6mm 19 - SPARE PARTS: N°1 additional CASKETS SET ± 10% (MM. 4) OF BOLTS FOR EVERY TYPE (AS INDICATED ON BILL OF MATERIAL)

[illegible]

N	Пл. Item	Числ №	Ном. D	Клас RATING	Тип Type	Наименование Designation	Пол. Item	N	Пл. Item	Числ №	Ном. D	Клас RATING	Тип Type	Наименование Designation	
Обводка / Shell							Обводка / Shell								
Соединение / Connection							Соединение / Connection								
N11		1	50	80	PN16	EN 1092-1/05B1	БВОД ЗГ ИЗ INLET FROM SO31A/B	(14)	N12A/B	2	65x5	—	Ок. черт. AS DWG.	СОЕДИНЕНИЕ КОЛЛЕКТОРА COLLECTOR CONNECTION	
N10		1	50	150	PN16	EN 1092-1/05B1	БВОД ЗГ ИЗ INLET FROM SO31A/B	(14)	N13	1	25	PN16	EN 1092-1/05B1	БВОД ЗГ ИЗ INLET FROM SO31A	
N9		1	50	80	PN16	EN 1092-1/05B1	БВОД ЗГ ИЗ ZG INLET FROM SO31A	(14)	N14	1	250	300	PN16	EN 1092-1/05B1	ВЕНТИЛЬ, КНАЙТ VENTILY, KNAIT
N8		1	150	200	PN16	EN 1092-1/05B1	ПОДОБИЛИЩЕ ПСЕ ZG INLET FROM SO31A/B	(14)	N15	1	150	200	PN16	EN 1092-1/05B1	ФОРМОВЫЙ ВОЗДУШНИК, ПАТРУБОК FORMING, INSULATOR, PATRUPOK
N7		1	50	80	PN16	EN 1092-1/01B1	ПОДОБИЛИЩЕ ПСЕ TET CONNECTION	(14)	N16	1	100	150	PN16	EN 1092-1/05B1	ПЕРЕПИЛ OVERFLOW
N6A/B		2	50	80	PN16	EN 1092-1/01B1	ПОДОБИЛИЩЕ ТЕТ TET CONNECTION		N17	1	#210	—	Ок. черт. AS DWG.	СМОТРОВОЕ РАБО INSPECTION DOOR	
N5		1	200	PN10	EN 1092-1/05B1	ПОДОБИЛИЩЕ МЕШАЮЩИХ STRIKER CONNECTION SO30MKA		N18	1	100	150	PN16	EN 1092-1/05B1	БВОД ЗГ ИЗ ZG INLET FROM SO31A	
N4		1	1/2	150	—	Ок. черт. AS DWG.	СОЕДИНЕНИЕ ЛТ LT CONNECTION	(14)	N19	1	100	150	PN16	EN 1092-1/05B1	ВЫХОД OUTLET
N3B		2	100	200	—	Ок. черт. AS DWG.	СОЕДИНЕНИЕ РАДИА RADAR CONNECTION	(14)	N20	1	25	PN16	EN 1092-1/01B1	ВЫПУСК ВЕН WENT OUT VENTILY	
N3A		1	1/2	150	—	Ок. черт. AS DWG.	СОЕДИНЕНИЕ ЛТ LT CONNECTION		T5	14	15	PN40	EN 1092-1/01B1	БВОД XB VB INLET	
N1A		1	711x 457	—	Ок. черт. AS DWG.	ПОДОБИЛИЩЕ НАСОСА PUMP CONNECTION		T6	14	15	PN40	EN 1092-1/01B1	ВЫХОД CS CS OUTLET		

ЗАКАЗ JOB	7E43	ЛИСТ SHEET	1 / 3
УСТАНОВКА PLANT	ПРОИЗВОДСТВО СЕРНОЙ КИСЛОТЫ SULFURIC ACID PRODUCTION	МАСШТАБ SCALE	1:15
НАЗВАНИЕ TITLE	ПРИЯМКА ДЛЯ НЕФИЛЬТРОВАННОЙ СЕРЫ 503V2A DIRTY TANK 503V2A	ПОЗ. ITEM	503V2A
		СПРАВ. ЧЕРТЕЖ	