

Технические данные		Значение	
Наименование параметра			
Рабочее давление, МПа		1,0	
Расчетное давление, МПа		1,1	
Пробное давление испытания при изготовлении, МПа	гидравлическое	1,375	
	пневматическое	-	
Рабочая температура, °C		от минус 4,0 до плюс 60	
Расчетная температура стенки, °C		60	
Минимальная допустимая температура стенки сосуда, находящегося под расчетным давлением, °C		-40	
Наименование рабочей среды		Воздух	
Характеристика рабочей среды	Класс опасности ГОСТ 12.1.007-76	-	
	Категория взрывоопасности по ГОСТ Р 50330.11-99	-	
	Пожароопасность	-	
Прибавка для компенсации коррозии (эрозии) за назначенный срок службы, мм		2	
Вместимость, м ³		3,2	
Масса пустого сосуда, кг		См. табл.	
Максимальная масса заливаемой рабочей среды*, кг		-	
Назначенный или расчетный срок службы сосуда, лет		20	
Число циклов нагружения за назначенный или расчетный срок службы		1000	
Группа сосуда по таблице 1 ГОСТ 34.34.7		3	
Группа рабочей среды по ТР ТС 032/2013		II	
Основной материал изделия		09Г2С	

Формат	Этап	Лист	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Сборочные единицы		
A4	1			Опора	3	
A3	2			Шарнир	1	
				Детали		
A4	3			Муфта	1	61/2'
A4	4			Муфта	1	61/2'
A4	5			Скобы для таблички фирменной	1	
	6			Труба	2	0,98 кг*120, 4В
				57x5 ГОСТ 8732-78 Труба 09Г2С ГОСТ 8731-74		
				L = 153 мм		
3A	7			Труба	1	1,13 кг
				25,00x3,00 ГОСТ 8732-78 09Г2С ГОСТ 8731-74		
				L = 692,2 мм		
Б4	8			Труба	1	0,62 кг*120, 3В
				57x5 ГОСТ 8732-78 Труба 09Г2С ГОСТ 8731-74		
				L = 97 мм		
Б4	9			Обечайка	1	648,1 кг
				7 ГОСТ 19903-2015 Лист 09Г2С ГОСТ 19281-2014		
				L = 2300 мм		
Б4	10			Лист отбойный	1	2,817 кг
				4 ГОСТ 19903-2015 Лист 09Г2С ГОСТ 19281-2014		
				L = 300 мм		
Б4	11			Труба	1	0,74 кг*120, 3В
				57x5 ГОСТ 8732-78 Труба 09Г2С ГОСТ 8731-74		
				L = 116 мм		
Б4	12			Труба	1	0,58 кг
				57x5 ГОСТ 8732-78 Труба 09Г2С ГОСТ 8731-74		
				L = 91 мм		
A4	13			Кольцо укрепляющее	1	
A4	14			Патрубок 528x8	1	23 кг
				L = 224 мм		
	15			Ручка	1	
				Стандартные изделия		
	16			Заглушка 1-50-4,0-См 20 АТК 24.200.02-90	1	
	17			Заглушка 1-500-16-См 20 АТК 24.200.02-90	1	
	18			Болт М16-6х70 ГОСТ 7798-70	4	
	19			Болт М30-6х130.88.35 ГОСТ 7798-70	20	
	20			Гайка М16-6Н ГОСТ 5915-70	4	
	21			Гайка М30-6Н.8.35 ГОСТ 5915-70	20	
	22			Днище 1200-8-300 ГОСТ 6533-78	2	
	23			Отбой 90-57 х 5-09Г2С ГОСТ 17375-2001	1	
	24			Прокладка А-50-16-ПОН-Б ГОСТ 15180-86	1	
	25			Прокладка А-500-16-ПОН-Б ГОСТ 15180-86	1	
	26			Шпилька 3-1-2-750 09Г2С ГОСТ 13716-73	2	
	27			Фланец 50-16-01-1-В-См 20-И-Ф 59 ГОСТ 33259-2015	4	
	28			Фланец 500-16-01-1-В-См 20-И-Ф 530 ГОСТ 33259-2015	1	
	29			Шайба А.16.37 ГОСТ 11371-78	8	
	30			Шайба А.30.05 ГОСТ 11371-78	40	

Обозн.	Наименование	Прочность условный Ду, мм	РН МПа	Штуцер емкости	Ответный штуцер	Тип прокладки
A	Вход среды	50	1,6	Фланец 50-16-01-1-В-См 20 ГОСТ 33259-2015	-	-
Б	Выход среды	50	1,6	Фланец 50-16-01-1-В-См 20 ГОСТ 33259-2015	-	-
В	Клапан предохранительный	50	1,6	Фланец 50-16-01-1-В-См 20 ГОСТ 33259-2015	-	Прокладка А-50-16-ПОН-Б ГОСТ 15180-86
Г	Слив конденсата	15	1,6	Г 1/2" ВР	Кран двухходовой	-
Д	Люк-лаз	500	1,6	Фланец 500-16-01-1-В-См 20 ГОСТ 33259-2015	Фланец 500-16-01-1-В-См 20 ГОСТ 33259-2015	Прокладка А-500-16-ПОН-Б ГОСТ 15180-86
Е	Для манометра	15	1,6	Г 1/2" ВР	Кран трехходовой	-
Ж	Дренаж	50	1,6	Фланец 50-16-01-1-В-См 20 ГОСТ 33259-2015	Заглушка 1-50-4,0-См 20 АТК 24.200.02-90	Прокладка А-50-16-ПОН-Б ГОСТ 15180-86

- Изготовление, испытания, приемку и маркировку проводить в соответствии с ГОСТ 34.34.7-2017 и ТР ТС 032.
- Тип и материал используемых при присоединении прокладок - ПОН.
- Сварные швы по ГОСТ 14.771-76, если иное не указано на чертеже.
- Сварочная проволока типа ER706-S согласно спецификации SFA/AWS 5.18 (Св-08Г2С и её аналоги).
- Визуальный и измерительный контроль сварных швов выполнить в объеме 100%, методика проведения контроля - ГОСТ Р ИСО 17637-2014, оценка качества согласно ГОСТ 34.34.7-2017.
- Неразрушающий контроль сварных соединений - РК или УЗК выполнить в объеме 50%. Методика проведения УЗК в соответствии с СТО 00220256-005-2005, РК в соответствии с ГОСТ 23055-79, класс 3 для стыковых швов, класс 4 для угловых и тавровых швов, класс 5 для нахлесточных швов. Оценка качества согласно ГОСТ 34.34.7-2017.
- Наклеить знак заземления.
- Место крепления заводской таблички расположить на видном месте на подкладном приварном листе.
- Нанести знак центра масс с двух сторон несъемаемой краской.
- Нанести несъемаемую красную краску на строповые устройства.
- * Размеры для справок.
- ** Размер дан по зеркалу
- Общие допуски по ГОСТ 30893.1-Н14, h14, ± 2/10.

KonDR PB 3200.10.00

Воздуходарник

Сборочный чертеж

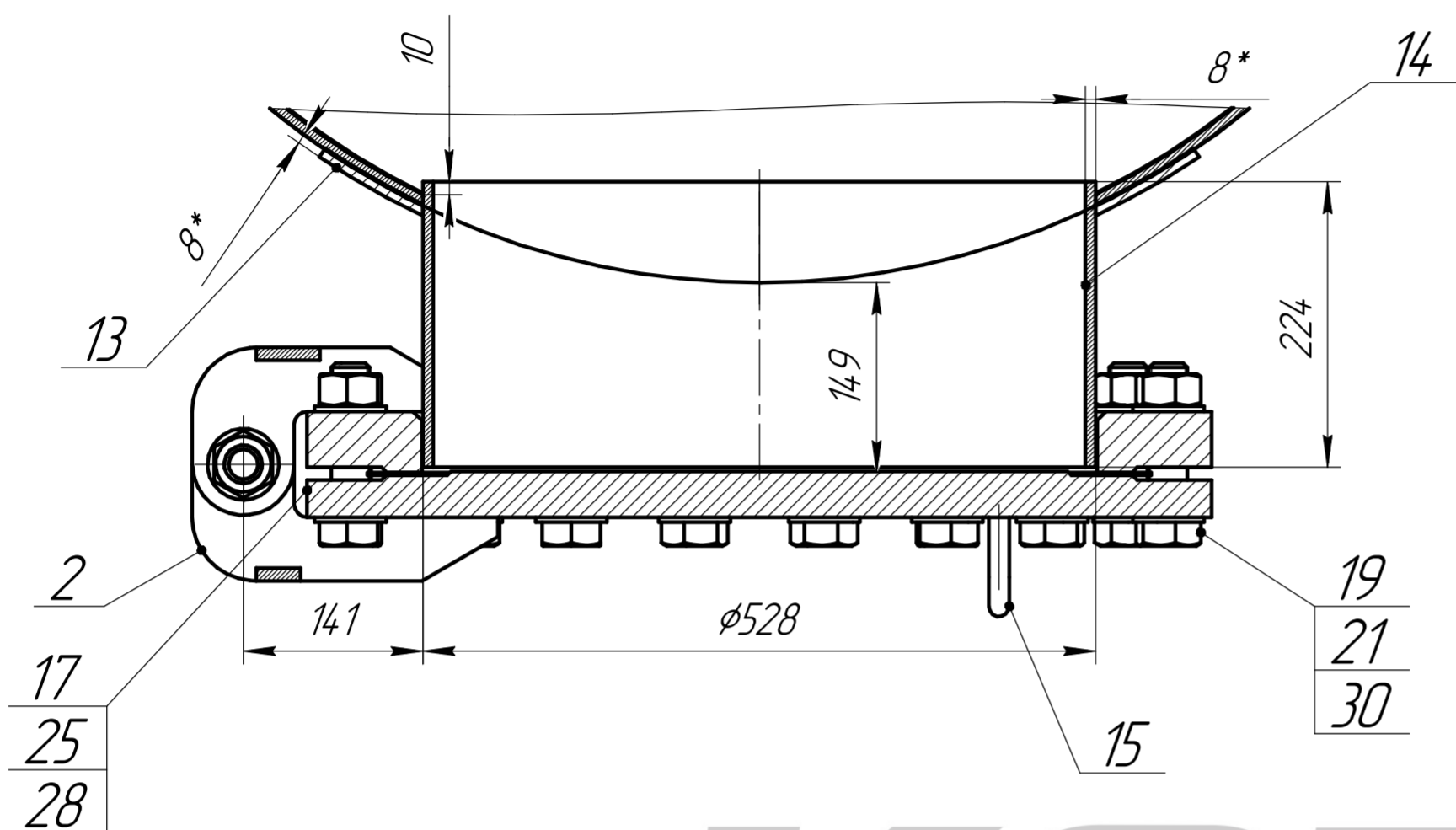
Лист 1 | Масса 1015,56 | Масштаб 1:15

Лист 1 | Листов 2

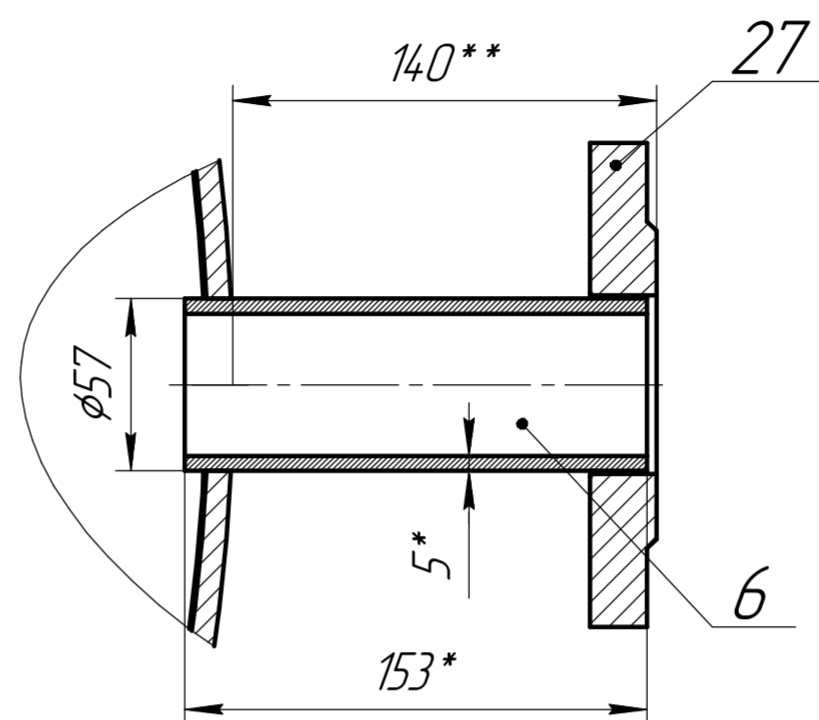
Копировал _____

Формат А1

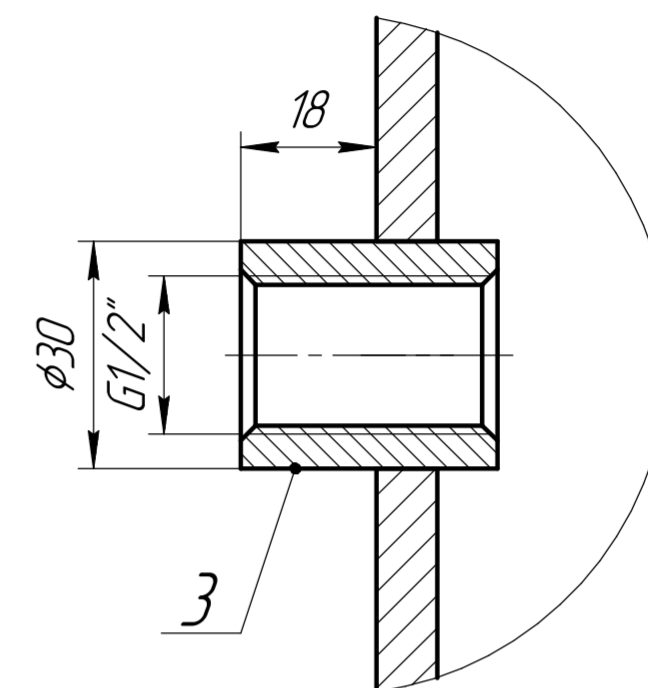
И-И(1:5)



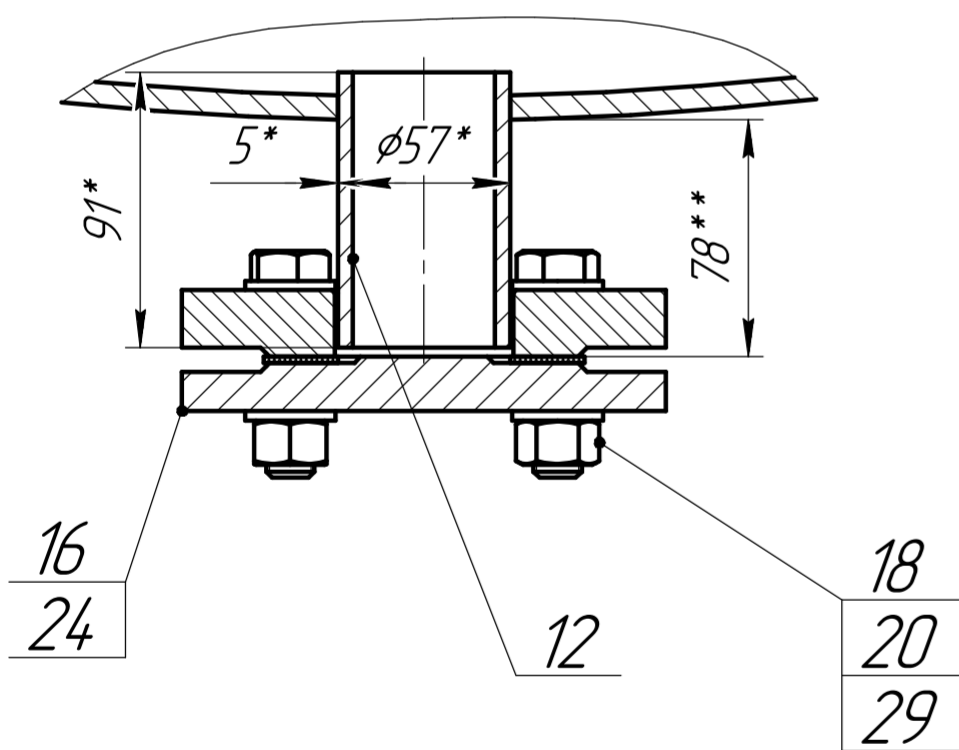
Д-Д(1:2,5)
2 места



Е-Е(1:1)

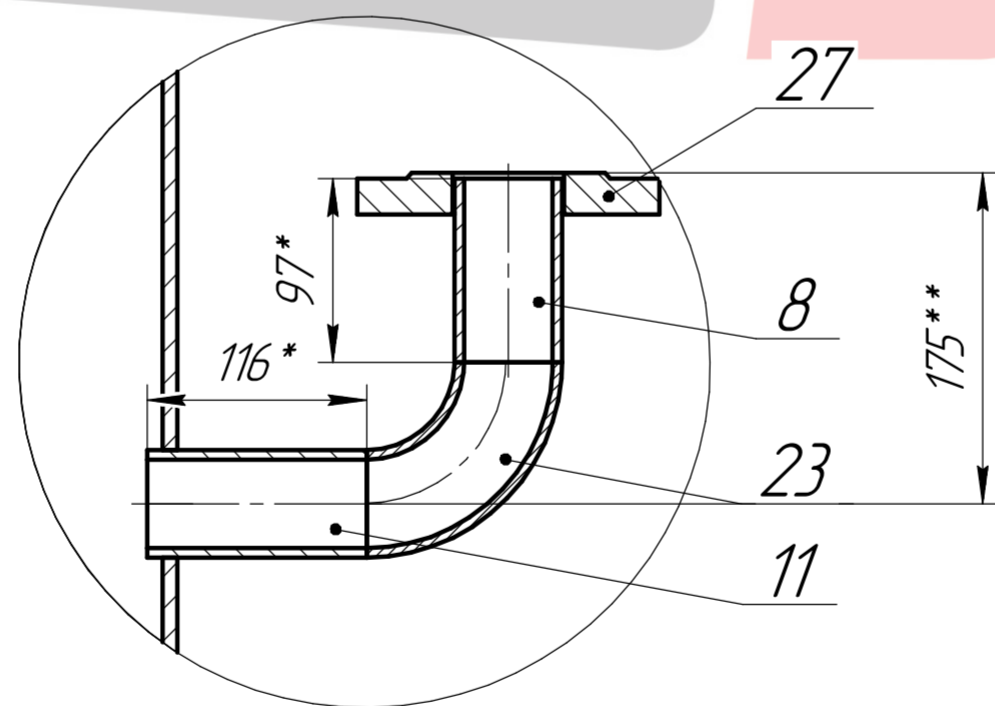


Ж-Ж(1:2,5)

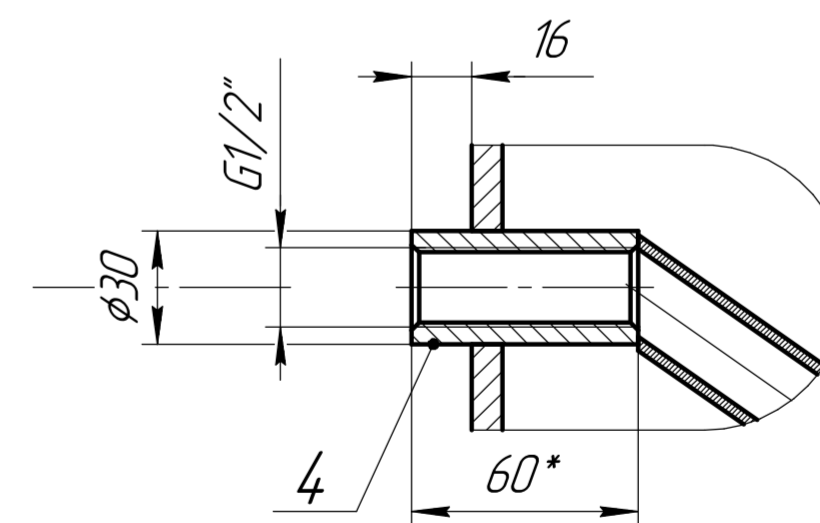


KONDR

В(1:4)



Г(1:2)



Изд. № 001
Взам. инв. №
Изд. № 001
Подп. и дата