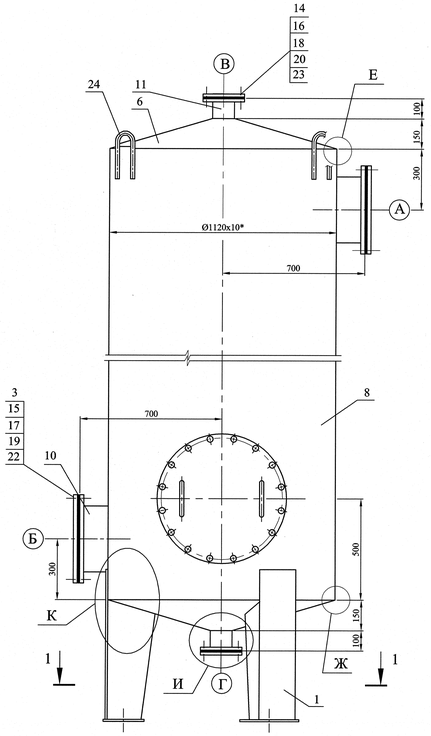
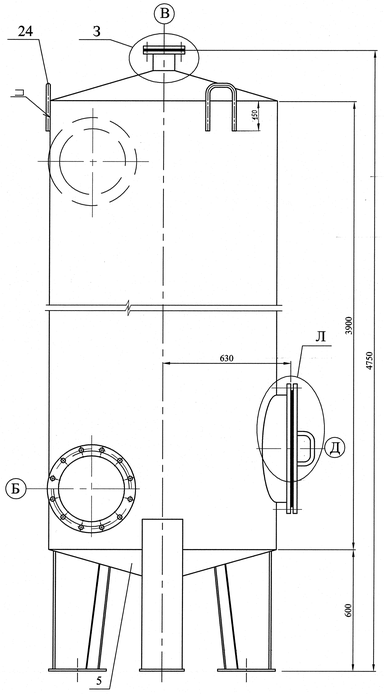
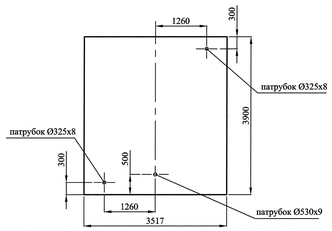
1:10



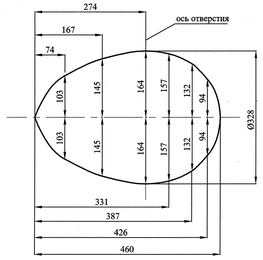
1:10



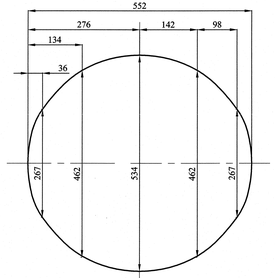
Разбивка центров отверстий на развертке трубы поз.8 под патрубки (1:50)



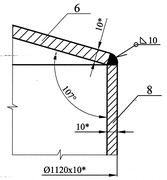
Развертка отверстий для патрубков Ø325x8 поз.10 (1:5)



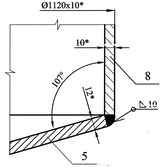
Развертка отверстия для люка Ø530x9 поз.9 (1:5)



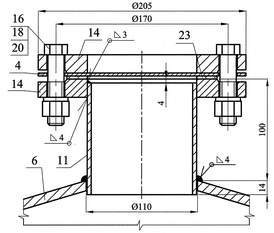
Е (1:2)



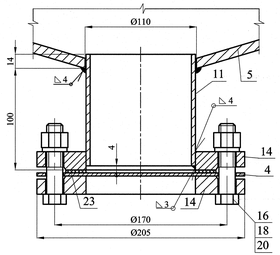
Ж (1:2)



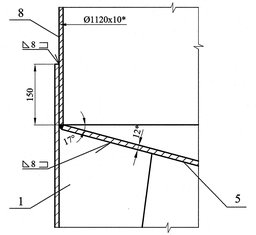
З (1:2)



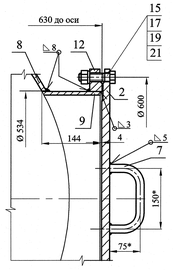
И (1:2)



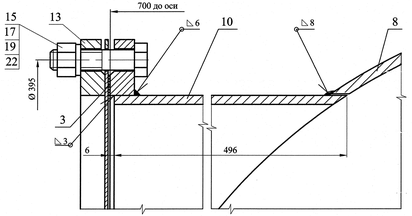
К (1:5)



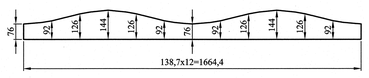
Л (1:5)



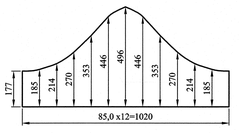
М (1:2)



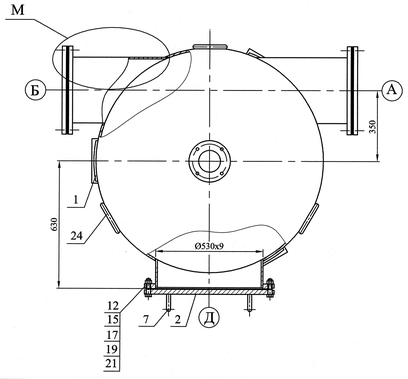
Развертка патрубка Ø530x9 поз. 9 (1:10)



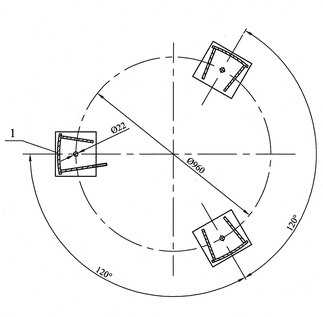
Развертка патрубка Ø325x8 поз.10 (1:10)



1:10



1-1 (1:10)



Спецификация

Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Масса ед., кг	Приме-чание
	1834-19-105.С	Деаэратор. Спецификация заказная			2 листа
1	1834-19-105.01.00	Лапа. Сборочный чертеж	3	33,8	
2	АТК 24.200.02-90	Заглушка 1-500-0,6-Ст20	1	49,7	
3	1834-19-105.00.01	Заглушка Ду 300	2	3,4	
4	1834-19-105.00.02	Заглушка Ду 100	2	0,75	
5	1834-19-105.00.03	Конус	1	92,7	
6	1834-19-105.00.03-01	Конус	1	77,3	
7	1834-19-105.00.04	Ручка	2	0,67	
8	ГОСТ 10704-91	Труба 1120x10-Ст3сп L=3900 мм	1	1067,5	
9	ГОСТ 10704-91	Труба 530x9-Ст3сп L=144 мм	1	16,7	
10	ГОСТ 8732-78	Труба 325x8-Ст20 L= 496 мм	2	31,02	
11	ГОСТ 8732-78	Труба 108x4-Ст20 L=110 мм	2	1,13	
12	ГОСТ 12820-80	Фланец 1-500-6-Ст20	1	19,72	
13	ГОСТ 12820-80	Фланец 1-300-6-Ст20	4	10,28	
14	ГОСТ 12820-80	Фланец 1-100А-6-Ст20	4	2,85	
15	ГОСТ 7798-70	Болт М20-6g x80.58.099-Ст20	40	0,265	
16	ГОСТ 7798-70	Болт М16-6g x60.58.099-Ст20	8	0,129	
17	ГОСТ 5915-70	Гайка М20-6Н.5.099-Ст20	40	0,071	
18	ГОСТ 5915-70	Гайка М16-6Н.5.099-Ст20	8	0,038	
19	ГОСТ 6402-70	Шайба пружинная 20.65Г.099-Ст 65Г	40	0,013	
20	ГОСТ 6402-70	Шайба пружинная 16.65Г.099-Ст 65Г	8	0,006	
21	ГОСТ 15180-86	Прокладка А-500-6-ТМКЩ-С	1	0,165	
22	ГОСТ 15180-86	Прокладка А-300-6-ТМКЩ-С	2	0,119	
23	ГОСТ 15180-86	Прокладка А-100-6-ТМКЩ-С	2	0,037	
24	1834-19-105.00.04-01	Ручка	3	1,41	
	ГОСТ 9467-75	Электрод для сварки углеродистой стали Э-42А Ø4мм		13	

Назначение патрубков

Обозначение	Наименование патрубка	Ду патрубка, мм	Ру патрубка, МПа	Кол-во
А	Вход воды	300	0,6	1
Б	Выход воды	300	0,6	1
В	Выпуск воздуха	100	0,6	1
Г	Технологический	100	0,6	1
Д	Люк	500	0,6	1

1. Сварные швы при стыковке трубопроводов и приварке фланцев выполнить по ГОСТ 16037-80, швы при стыковке металлических конструкций - по ГОСТ 5264-80.
2. Контроль герметичности сварных соединений произвести керосином согласно РД ГМ 043-91.
3. Для кантовки и установки деаэратора на место приварить к нему ручки поз.24.
4. После изготовления наружную и внутреннюю поверхности деаэратора очистить от ржавчины и грязи. На внутреннюю и наружную поверхности нанести антикоррозийное покрытие в соответствии с РД ГМ-01-02, табл.5.1, группа условий эксплуатации 4/1. Площадь окраски - 36 м².
5. Заглушки поз.3, 4 предназначены для перекрытия отверстий при транспортировке деаэратора.
   Заглушки удалить на месте установки.
6. После изготовления деаэратор испытать на прочность и плотность гидростатическим давлением 0,5 МПа.
7. Масса деаэратора ~1590 кг.
8. * - Размер для справок.

						1834-19-105 СБ	
1	-	Вов	17-11			Загорская ГАЭС-2 на р.Куньe	
Изм.	Кол. уч.	Лист	№ док.	Подпись	Дата		
Разраб.		Чернова				Здание ГАЭС. Агрегатный блок. Помещение на отм. 136,300	Стадия: Р; Лист: ; Листов: 1
Пров.		Егунова					
Нач. отд.		Скосарев				Деаэратор Сборочный чертеж	ОАО "Институт Гидропроект" г. Москва
Н. контр.		Юпкевич					
Утв. ГИП		Добашов				ГМО 2011	

Формат А2х3

Согласовано

Инв. N подл. | Подпись и дата | Взам. инв. N