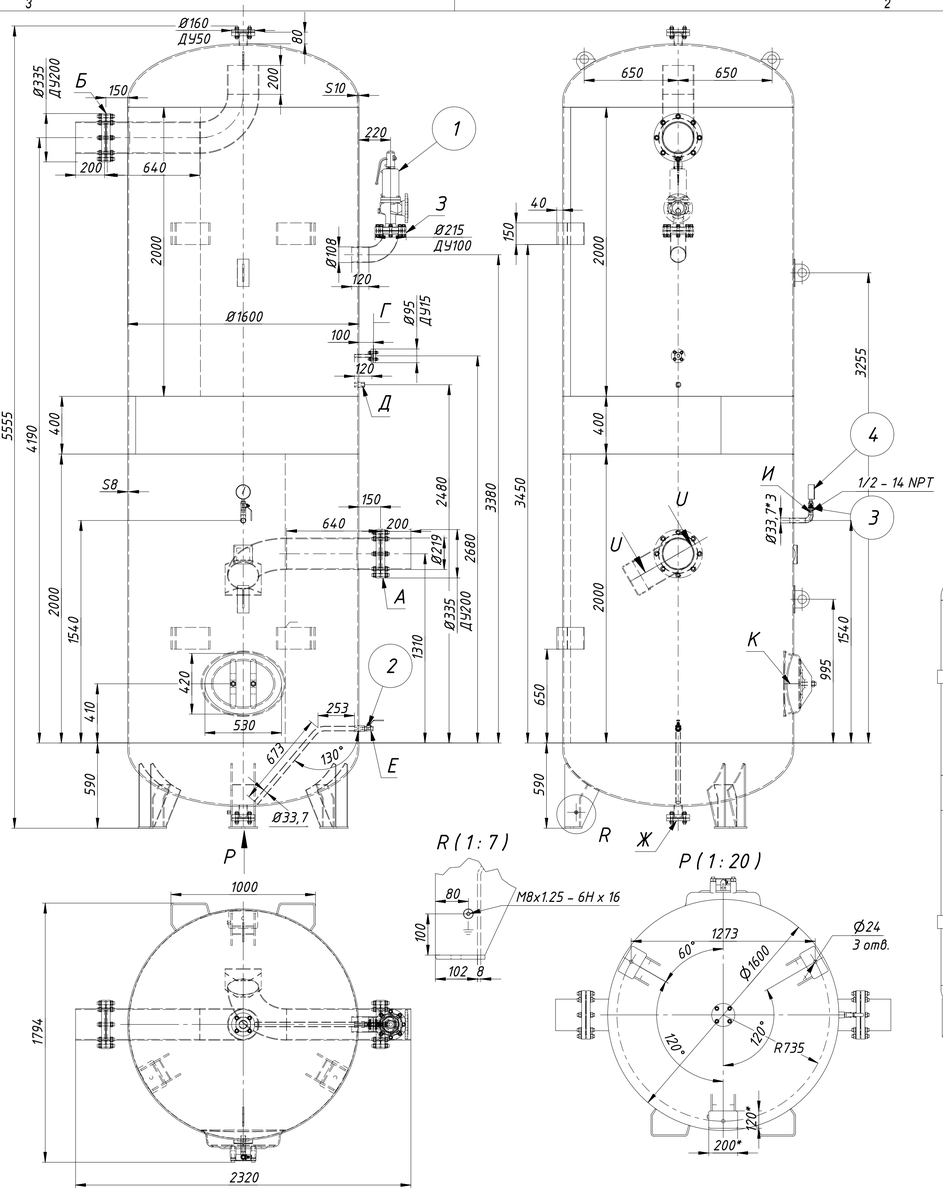
201.10.ВВ.00.000 ГЧ



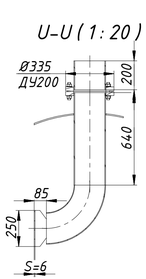


Таблица штуцеров

Таблица 2

Обозначение	Наименование	Кол. шт.	Проход условный Ду, мм	Давление условное, Ру	
				МПа	кгс /см²
А	Для воздуха (вход воздуха)	1	200	1,6	16
Б	Для воздуха (выход воздуха)	1	200	1,6	16
Г	К регулятору производительности	1	15	1,6	16
Д	К манометру в машинном отделении	1	М20*1,5	1,6	16
Е	Выход конденсата	1	25	1,6	16
Ж	Выход остатка	1	50	1,6	16
З	Для пред.клапана	1	100	1,6	16
И	Для манометра Shelf	1	1/2" NPT	1,6	16
К	Люк–лаз	1	420х320	1,6	16

Оборудование к ресиверу

Таблица 3

№	Наименование	Кол.	№	Наименование	Кол.
1	Клапан предохранительный стальной пружинный СППК4р (4) Ру–16	1	3	Кран игольчатый из нерж.стали Shelf под манометр	1
2	Кран игольчатый из нерж.стали Shelf для слива конденсата	1	4	Манометр виброустойчивый D100 Shelf	1

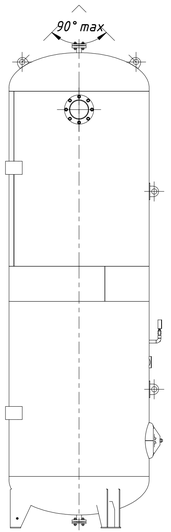
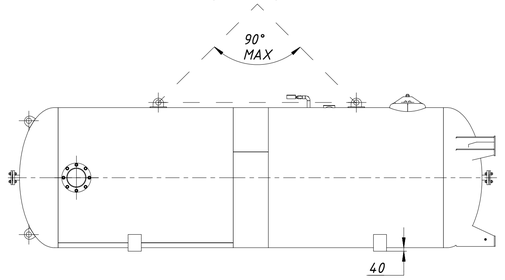
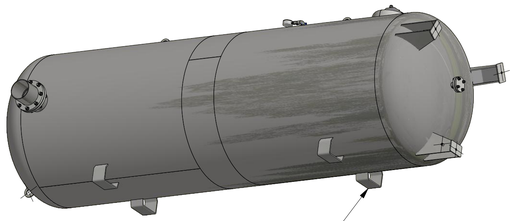


Схема строповки при монтаже





опоры для транспортировки резервуара

Техническая характеристика

Таблица 1

Наименование параметров		Значение
Назначение аппарата	Предназначен для хранения сжатого воздуха	
Давление МПа, (кгс/см)	рабочее	1,0 (10)
	расчетное избыточное	1,0 (10)
	пробное гидравлическое	1,4 (14)
Температура, С	рабочая среды	от минус 40 до 100
	расчетная стенки	100
Состав среды	Воздух	
Прибавка на коррозию, мм		0,5
Расчетный срок службы лет, не менее		10
Число циклов нагружения, не менее		1000
Вместимость, м.куб.		9,98
Объем рабочий, м.куб.		9,98
Сейсмичность, балл, не более		6
Группа аппарата табл.1 ГСТУ 3–17–191–2000		1
Масса, кг	в рабочем состоянии, не более	2200
	при гидроиспытании, не более	12080
Габаритные размеры, мм	длина	2320
	ширина	1794
	высота	5555

Технические требования

1. Ресивер подлежит приёмке согласно НПАОП 0.00–1.07–94 "Правила устройства и безопасной эксплуатации сосудов, работающих под давлением".
2. * – Размеры для справок.
3. Неуказанные предельные отклонения размеров: H14, h14, IT16/2 .
4. На заводе–изготовителе ресивер испытать на прочность и герметичность пробным гидравлическим давлением.
5. Сварные швы подлежат 100% радиографическому контролю или ультразвуковой дефектоскопии.
6. Поверхности сварных швов и околошовных зон, подлежащих неразрушающим методам контроля должны соответствовать требованиям раздела 3 ГОСТ 7512–82, раздела 2 ГОСТ 14.782–86.
7. Маркировать ресивер по ГОСТ 12971–67.
8. Ресивер должен быть окрашен. Поверхности корпуса ресивера, подлежащие окраске, должны быть очищены от окалины, брызг металла, грязи и масел. Подготовку поверхности под покрытие произвести дробеструйной очисткой до Ra 2,5 ГОСТ 2789–73 размером металлической дроби 1 мм и давлением воздуха 0,4...0,6 МПа ГОСТ 9.402–80.
9. Ресивер окрасить в такой последовательности: грунтовка INTERSEAL 670HS – 1 слой; окраска INTERTHEIN 990, белая – 1 слой.
10. Предохранительный клапан должен быть отрегулирован на избыточное давление открытия Роткр=1,15МПа (11,5 кгс/см2))
11. Аппарат поставляется с прокладками из паронита
12. Упаковка и отгрузка согласно СТП 0203–100–80
13. Аппарат подлежит регистрации в органах Госнадзорохрантруда Украины

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	201.10.ВВ.00.000 ГЧ			
Разраб.					Воздухосборник 10,0м.куб	Лит.	Масса	Масштаб
Пров.							2100	1 : 20
Т. контр.					Габаритный чертеж	Лист	Листов	1
Нач.отд.					09Г2С–12	ООО "ФКР"		
Н. контр.								
Утв.								

Перв. примен. | Справ.№ | Подп. и дата | Инв.№ дубл. | Взам. инв.№ | Подп. и дата | Инв.№ подл.

Копировал | Формат А3х3