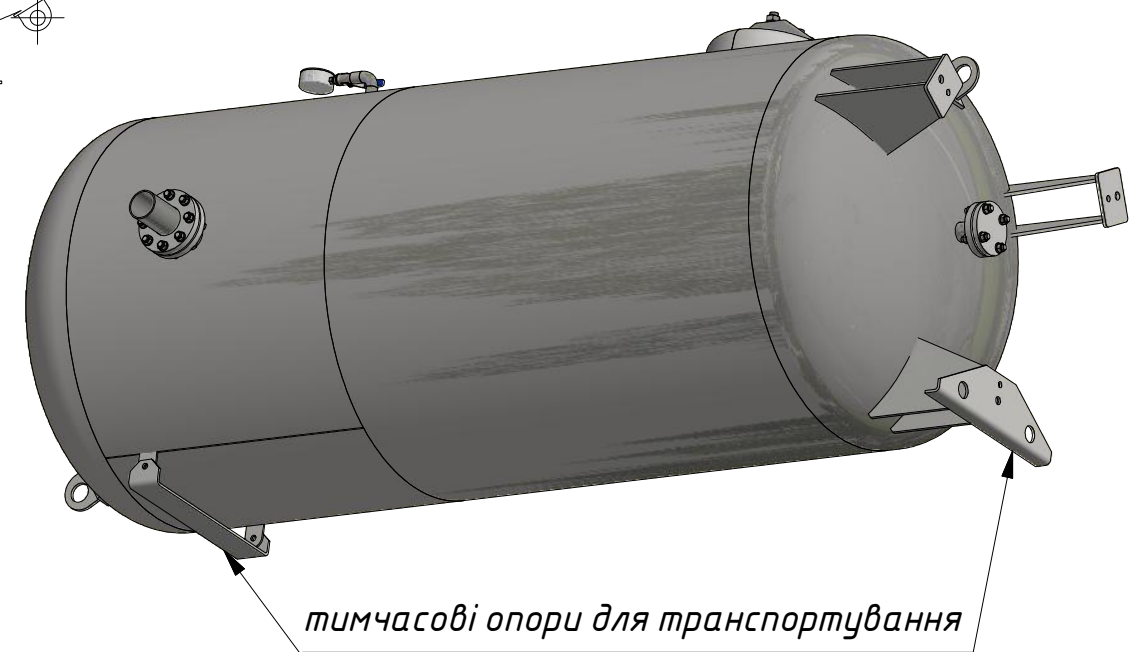
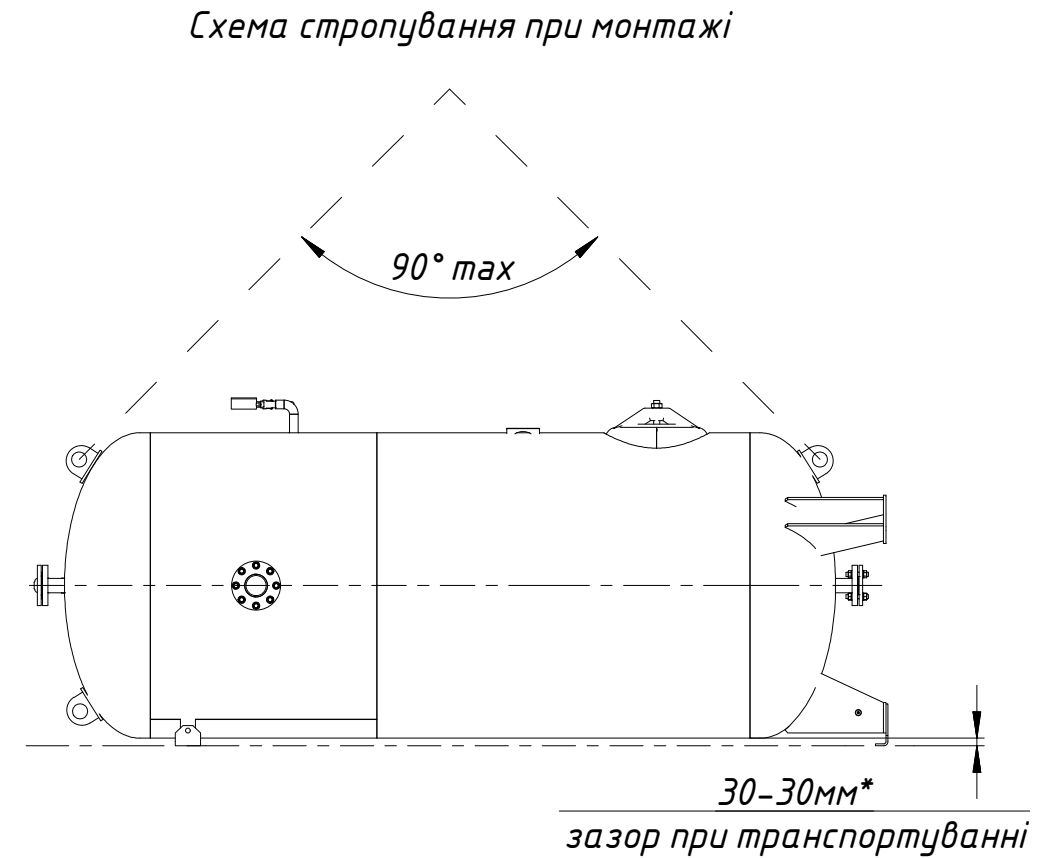


Таблиця 3

№	Найменування	Кіл.	№	Найменування	Кіл.
1	Клапан запобіжний сталевий пружинний СППК4р (4) Ру-16	1	3	Кран голчастий з нерж.сталі Shelf під манометр	1
2	Кран голчастий з нерж.сталі Shelf для зливу конденсату	1	4	Манометр відростійкий D100 Shelf	1



Таблиця 2

Поз-начення	Найменування	Кіл. шт.	Прохід умовний Ду, мм	Тиск умовний, Ру	
				МПа	кгс / см ²
А	Для повітря (Вхід повітря)	1	80	1,6	16
Б	Для повітря (Вихід повітря)	1	80	1,6	16
Г	До регулятора продуктивності	1	15	1,6	16
Д	До манометру в машинному відділенні	1	M20*1,5	1,6	16
Е	Вихід конденсату	1	25	1,6	16
Ж	залишки	1	50	1,6	16
З	Для запобіжних клапанів	1	50	1,6	16
И	Для манометра Shelf	1	1/2" NPT	1,6	16
К	Люк-лаз	1	420x320	1,6	16

Таблиця 1

Найменування параметрів		Значення
Призначення апарату	Найменування параметрів	
Тиск МПа, (кгс / см)	робоче	1,0 (10)
	розрахунковий надлишковий	1,0 (10)
	пробний гідравлічний	1,4 (14)
Температура, С	робоча середовища	від мінус 4,0 до 100
	розрахункова стінки	100
Склад середовища	Повітря	
Надбавка на корозію, мм		
Розрахунковий термін служби років, не менше		10
Число циклів навантаження, не менше		1000
Місткість, м.куб.		3,28
Обсяг робочий, м.куб.		3,28
Сейсмічність, бал, не більше		6
Група апарату табл.1 ДСТУ 3-17-191-2000		1
Маса, кг	в робочому стані, не більше	1000
	при гідравлічному випробуванні, не більше	4155
Габаритні розміри, мм	довжина	1720
	ширина	1350
	висота	3400

Таблиця 2

Найменування		Кіл. шт.	Прохід умовний Ду, мм	Тиск умовний, Ру	
				МПа	кгс / см ²
А	Для повітря (Вхід повітря)	1	80	1,6	16
Б	Для повітря (Вихід повітря)	1	80	1,6	16
Г	До регулятора продуктивності	1	15	1,6	16
Д	До манометру в машинному відділенні	1	M20*1,5	1,6	16
Е	Вихід конденсату	1	25	1,6	16
Ж	залишки	1	50	1,6	16
З	Для запобіжних клапанів	1	50	1,6	16
И	Для манометра Shelf	1	1/2" NPT	1,6	16
К	Люк-лаз	1	420x320	1,6	16

- Технічні вимоги
- Ресивер підлягає прийняттю згідно НПАОП 0.00-1.07-94 "Правила будови і безпечної експлуатації посудин, що працюють під тиском".
 - * - Розміри для довідок.
 - Незазначені граничні відхилення розмірів: Н14, h14, ІТ16 / 2.
 - На заводі-виробнику ресивер випробувати на міцність і герметичність пробним гідравлічним тиском.
 - Зварні шви підлягають 100% радіографічному контролю або ультразвуковій дефектоскопії.
 - Поверхні зварних швів і діляшкових зон, що підлягають неразрушуючим методам контролю повинні відповідати вимогам розділу 3 ГОСТ 7512-82, розділу 2 ГОСТ 14782-86.
 - Маркірувати ресивер по ГОСТ 12971-67.
 - Ресивер повинен бути пофарбований. Поверхні корпусу ресивера, що підлягають фарбуванню, повинні бути очищені від окалини, дрізок металу, бруду і масел. Підготовку поверхні під покриття зробити дріб