

Перв. примен.

Справа №

Подп. и дата

Инд. № дубл.

Взам. инд. №

Подп. и дата

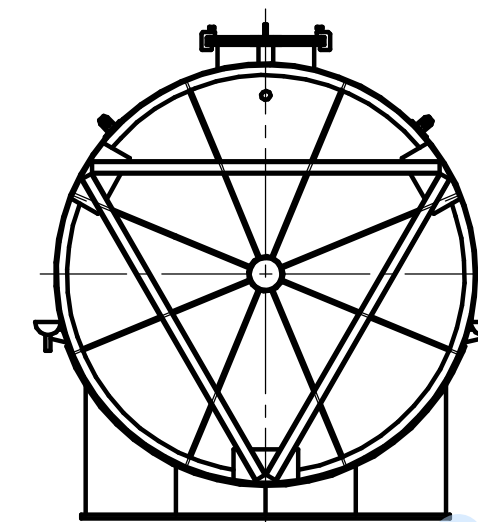
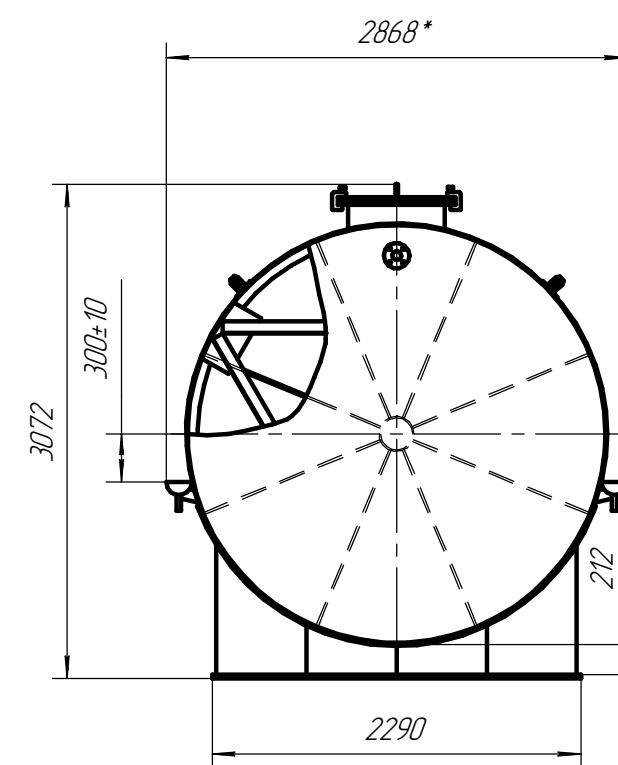
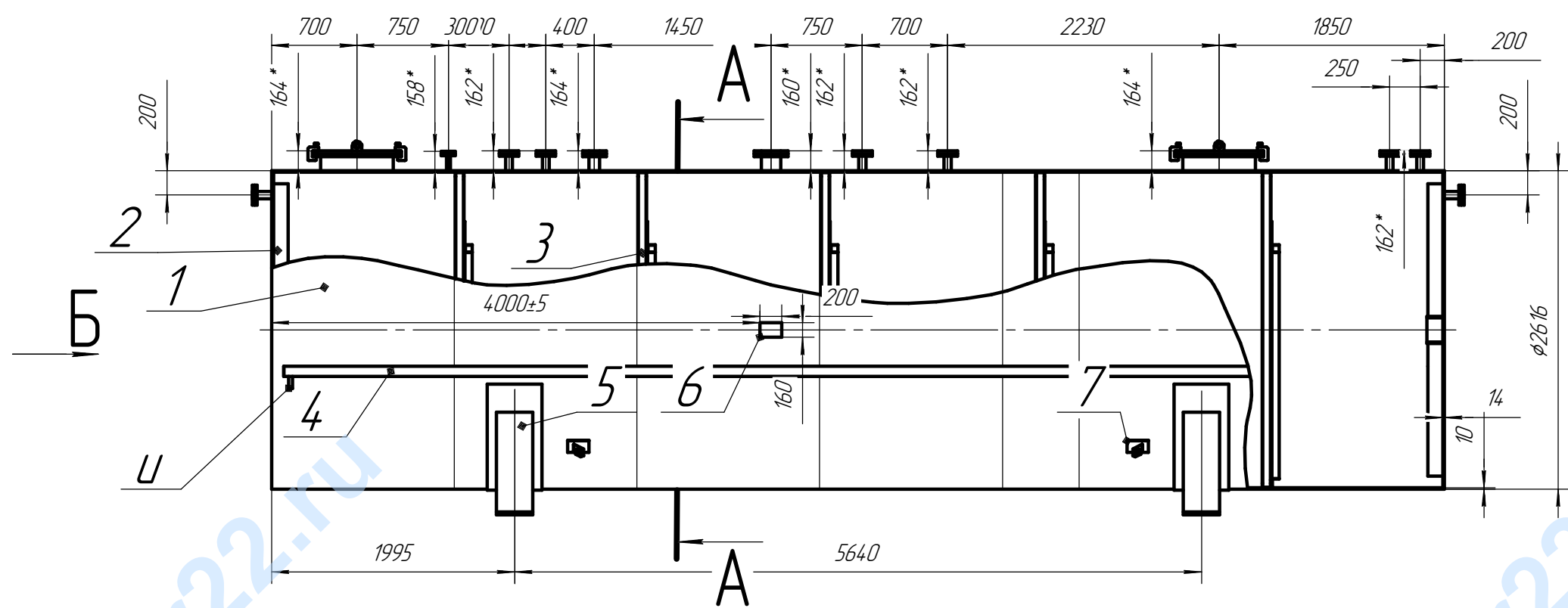
Инд. № подл.

Вид А

В

Вид Б

Разрез А-А



Вид В

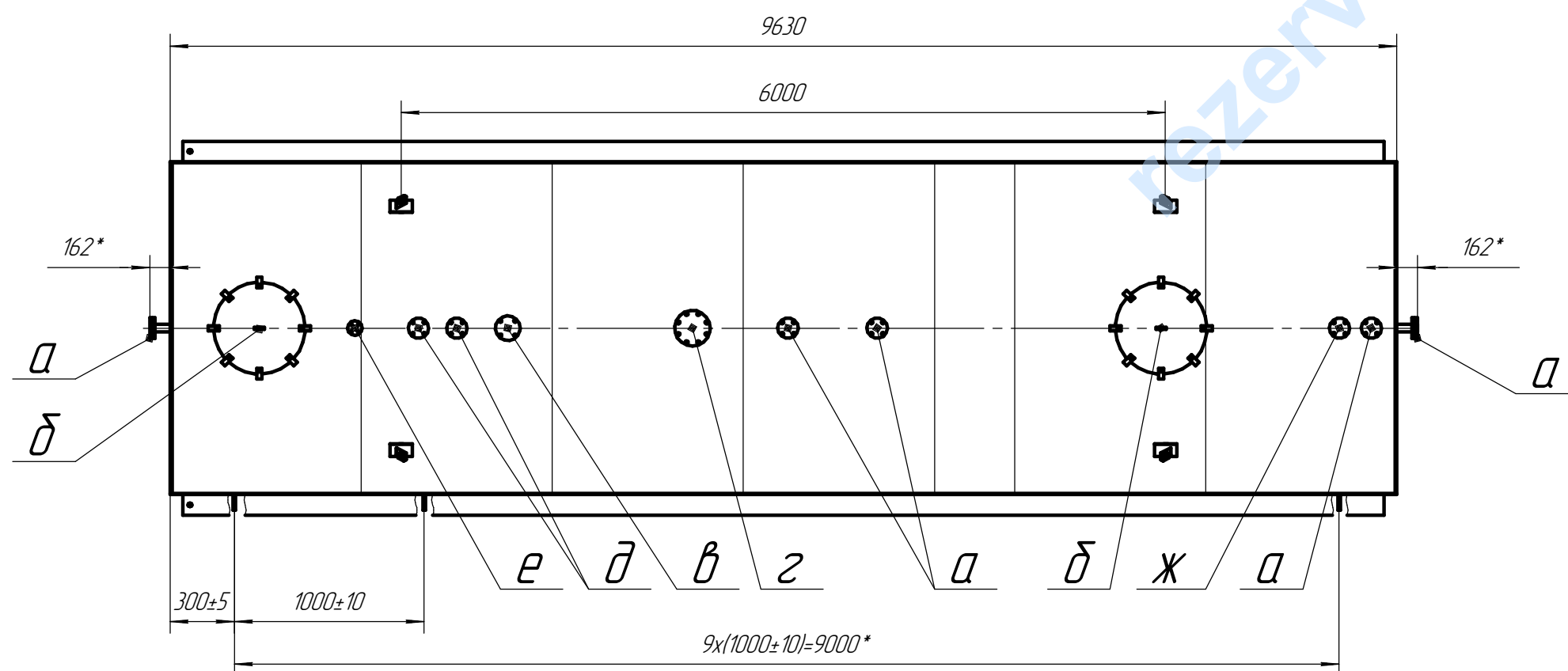
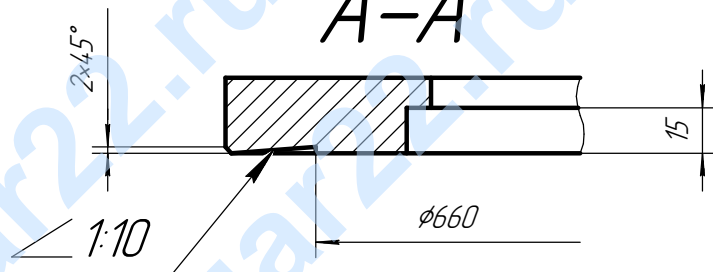
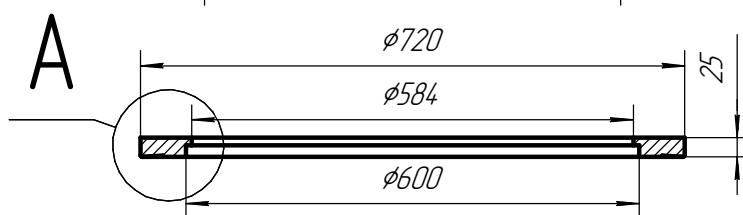
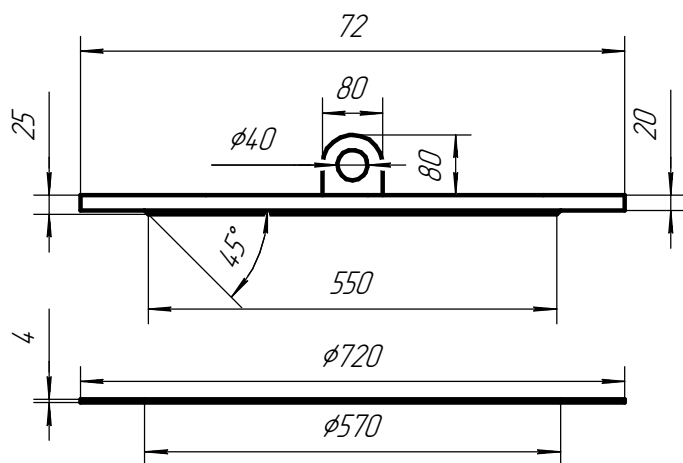
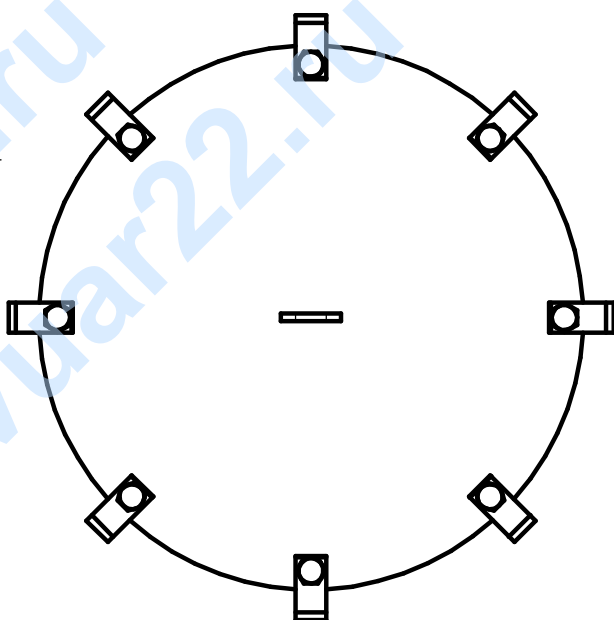


Таблица 1 - Характеристика штуцеров			
Обозначение	Наименование	Кол-во	Ди, мм
а	Вход продукта	5	50
б	Люк для погружного насоса	2	600
в	Сдвигка	1	80
г	КИП	1	150
д	КИП	2	50
е	Резерв	1	25
ж	Резерв	1	50
и	Слив	2	20

Таблица 2 - Ведомость сборочных единиц			
Поз.	Наименование элемента	Кол-во	Примеч
1	Обечайка, S=10	1	Сталь СтЗсп
2	Днище, S=14	2	Сталь СтЗсп
3	Кольца жесткости с распоркой	5	Швеллер 8п
4	Желоб	2	Труба 159х4,5
5	Опора седловидная	2	Сталь СтЗспЗ
6	Кронштейн, S=2	1	Сталь СтЗсп
7	Петля строповочная, S=20	8	Сталь СтЗсп

1. Заводские сварные соединения – по ГОСТ 5264–80.
2. Все сварные швы выполнить покрытыми электродами УОНИИ 13/45 ГОСТ 9466–75.
3. Сварные швы испытать на герметичность.
4. Антикоррозионная защита выполняется в заводских условиях.
5. На места сварки нанести грунтовку АК-070 лимонно-желтую по ГОСТ 25718–83 в один слой.
6. Покрытие: эмаль ХВ-785, оранжевая ГОСТ 7313–75, перекрытие – лак ХВ-784 бесцветный ГОСТ 7313–75.IV.7/2 в соответствии с требованиями ОСТ 95 884–81 ... ОСТ 95 887–81.
7. Желоб поз. 4 приварить с уклоном 0.005 в сторону слива (штуцер "и").

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Резервуар горизонтальный			Лит.	Масса	Масштаб
Разраб.					стальной наземный					1:1
Проб.					объемом V=50м³			Лист	1	Листов
Т.контр.										3
Н.контр.					Общий вид			ООО "ВИКИНГ"		
Утв.					Копировал			Формат А2		



Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата

2

