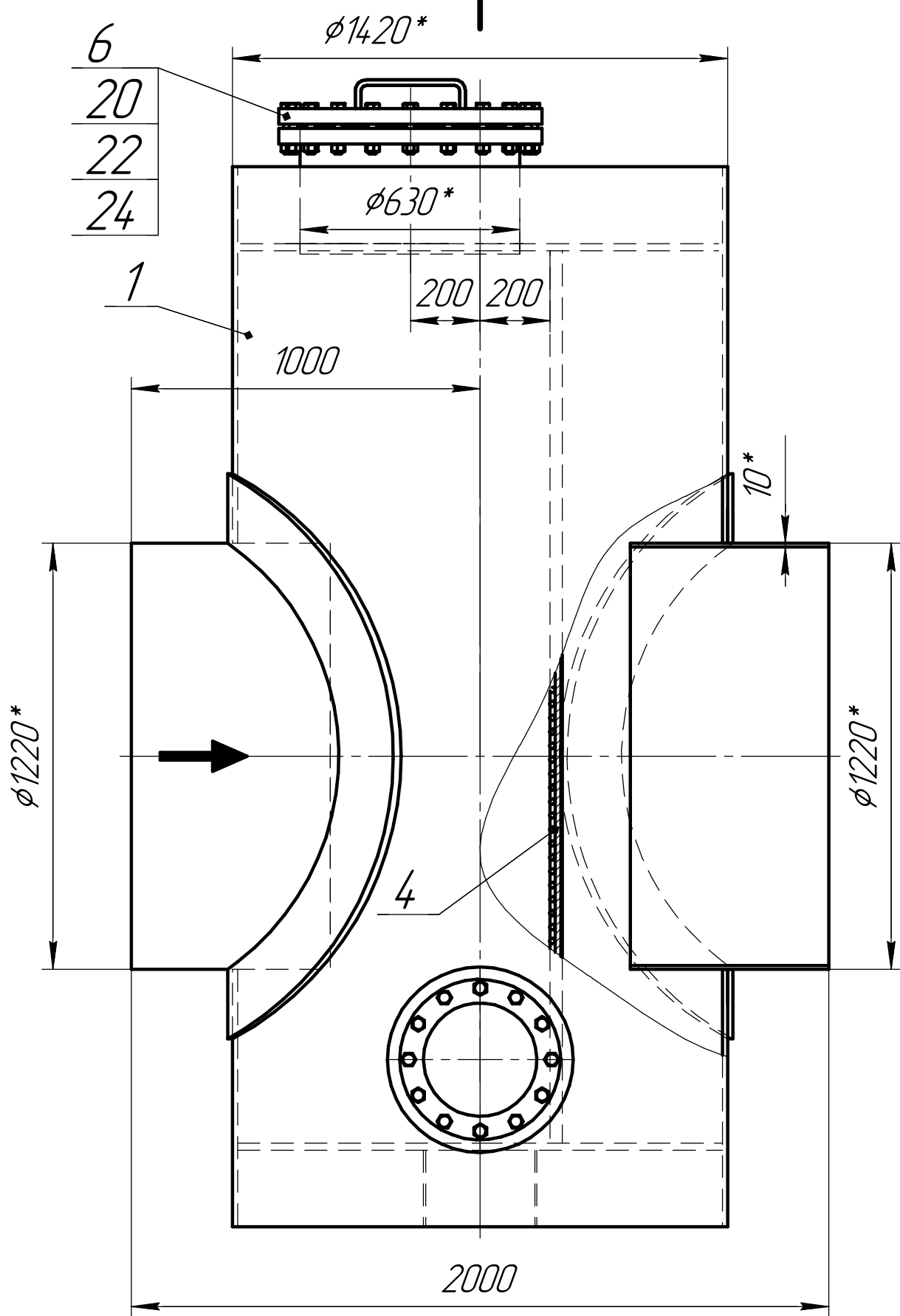
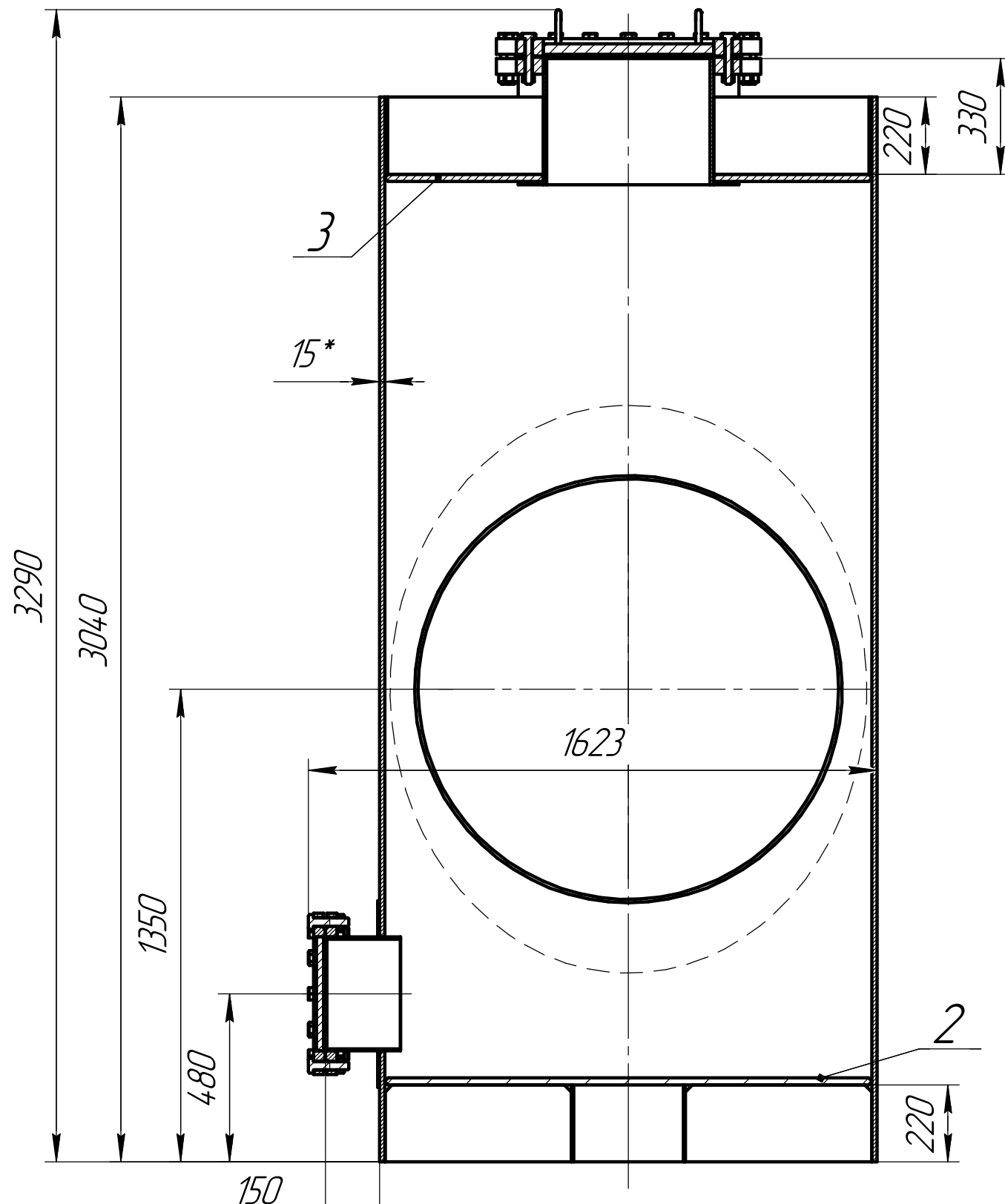


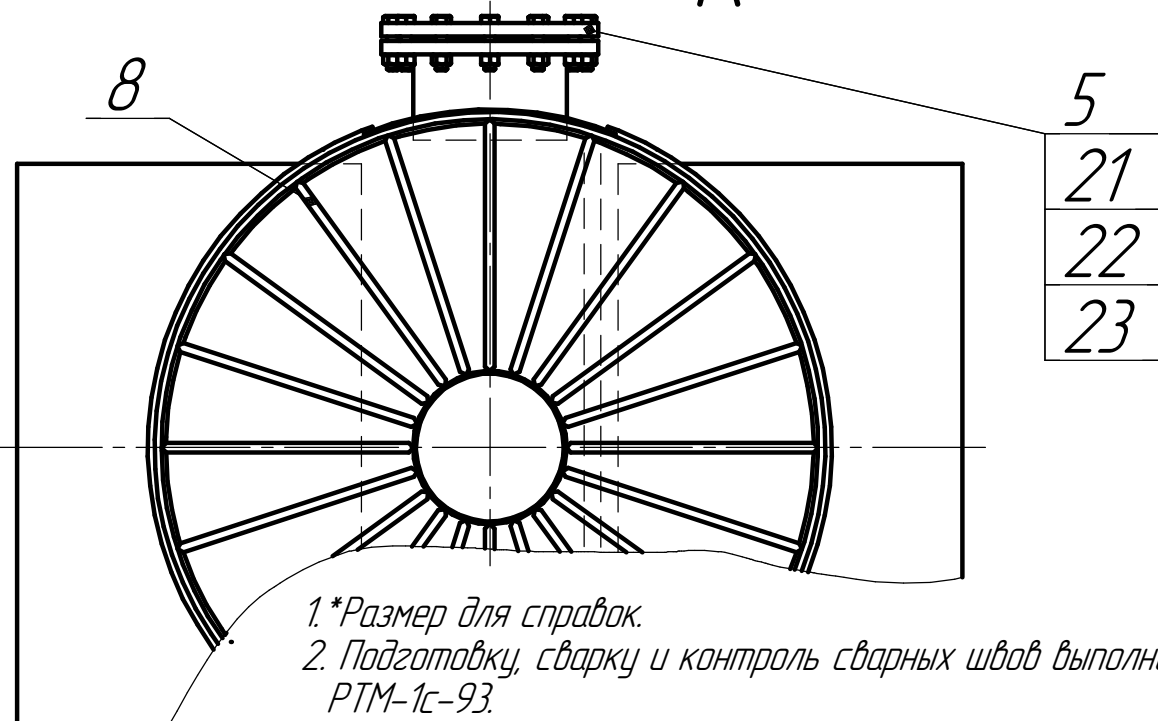
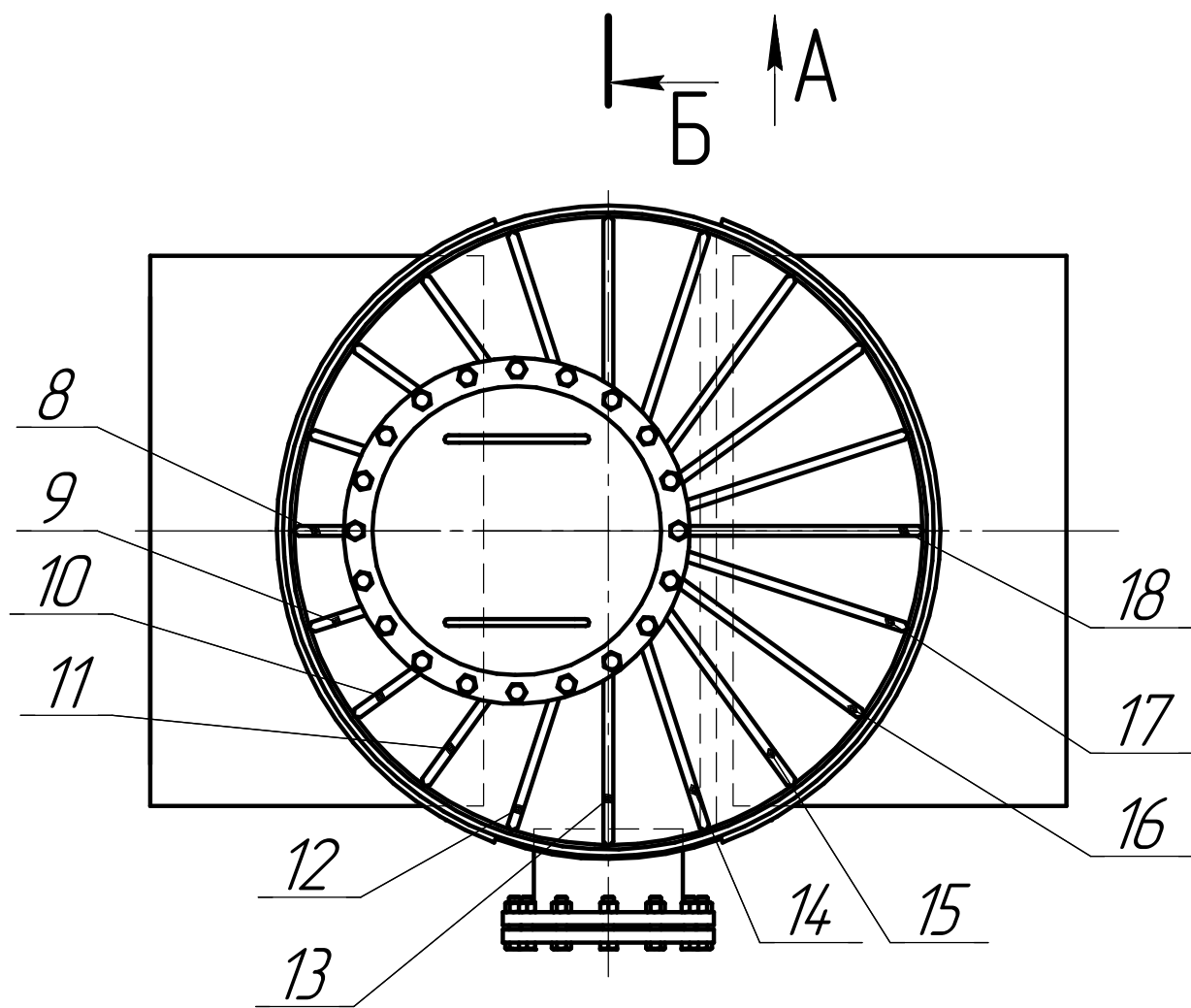
Б



Б-Б



А



- 1*Размер для справок.
2. Подготовку, сварку и контроль сварных швов выполнить согласно РТМ-1с-93.
3. Допускается сварка полуавтоматическая по ГОСТ 23518-79.
4. Усиление сварных швов снять с плавным переходом до основного металла.
5. Не допускается дефекты сварных соединений по ГОСТ Р ИСО 6250-1-2012.
6. Для защиты от коррозии на наружную и внутреннюю поверхности изделия нанести эмаль термостойкую КО-8101 серебристо-серую ТУ6-00-04691277-42-96 в три слоя.
7. На корпусе грязеуловителя нанести стрелку, указывающую на направление потока.

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Сборочные единицы		
A4		1	ГВСТ.1200.25.100	Корпус	1	
A4		2	ГВСТ.1200.25.200	Основание нижнее	1	
A4		3	ГВСТ.1200.25.300	Основание верхнее	1	
A4		4	ГВСТ.1200.25.400	Решетка	1	
A4		5	ГВСТ.1200.25.500	Заглушка Ду300	1	
A4		6	ГВСТ.1200.25.600	Заглушка Ду600	1	
				Детали		
A4		8	ГВСТ.1200.25.001	Ребро	20	
-		9	-01	Ребро	1	
-		10	-02	Ребро	2	
-		11	-03	Ребро	2	
-		12	-04	Ребро	2	
-		13	-05	Ребро	2	
-		14	-06	Ребро	2	
-		15	-07	Ребро	2	
-		16	-08	Ребро	2	
-		17	-09	Ребро	2	
-		18	-10	Ребро	1	
				Стандартные изделия		
				Болт ГОСТ 7798-70		
		20	M24-6gx130.58		20	
		21	M24-6gx100.58		12	
		22	Гайка M24-6H.5			
			ГОСТ 5915-70		32	
			Прокладка ГОСТ 15180-86			
		23	A-300-16ПОН		1	
		24	A-600-16ПОН		1	

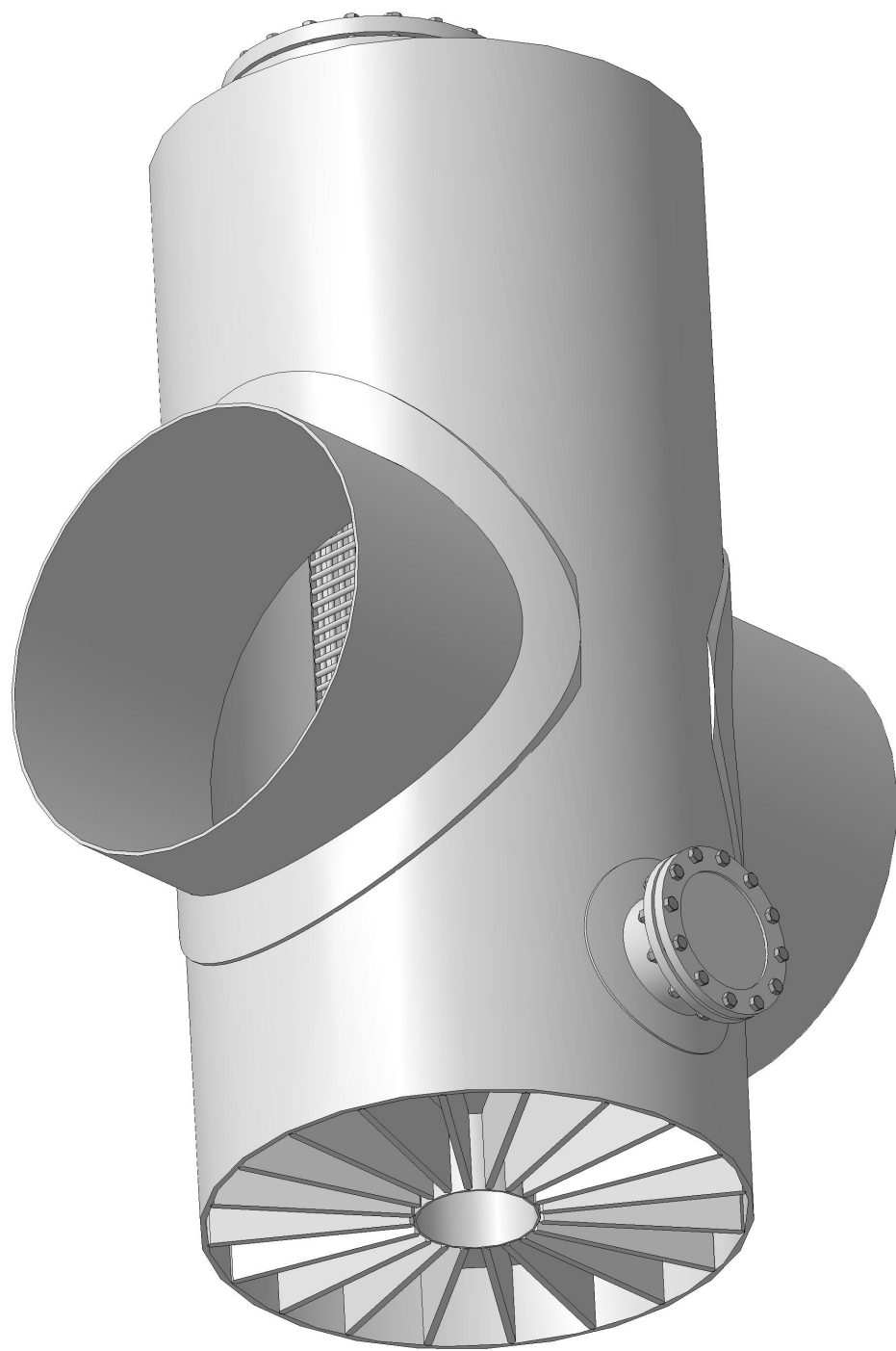
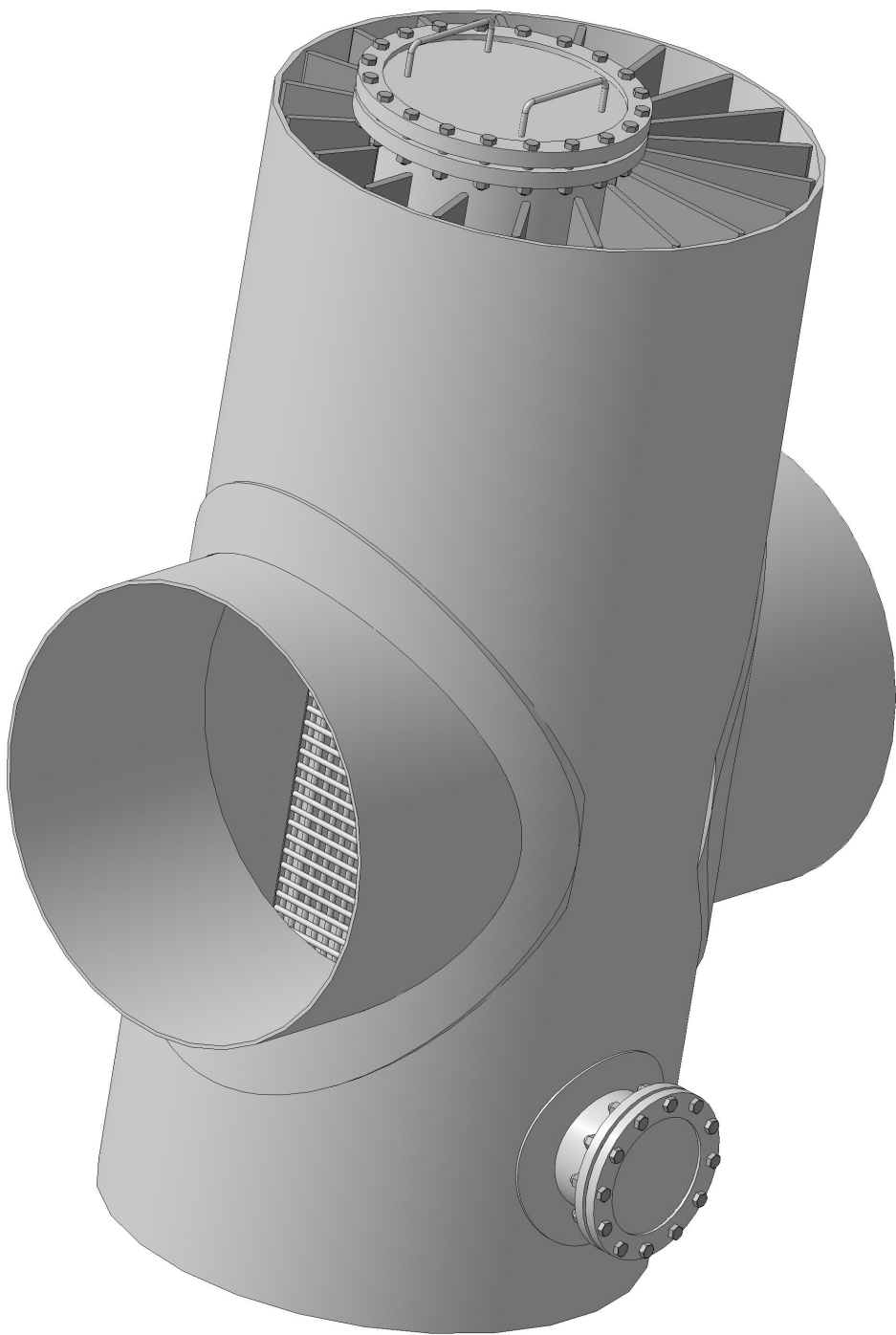
ГВСТ.1200.25.000 СБ

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Лит.	Масса	Масштаб
Разраб.	Огнев					5100	1:16
Проб.					Лист 1	Листов 2	
Т.контр.							
Н.контр.							
Утв.							

Грязеуловитель
ГВСТ.1200.25
Сборочный чертеж

Объект: Реконструкция НПС
ПАО "МОЭК"

ГВСТ.1200.25.000 СБ



Инд. № подл.	Подп. и дата	Взам. инв. №	Инд. № дудл.	Подп. и дата

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата

ГВСТ.1200.25.000 СБ

Копировал

Формат А3