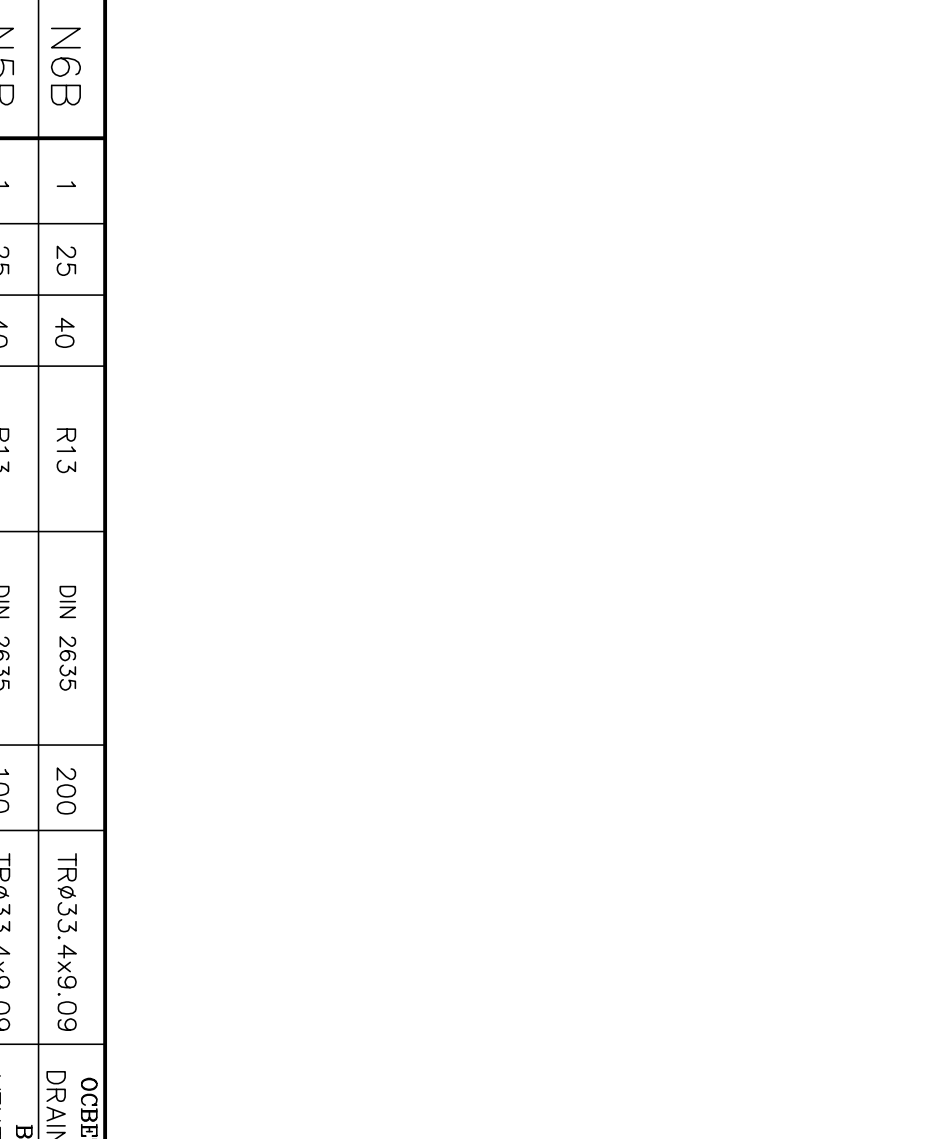
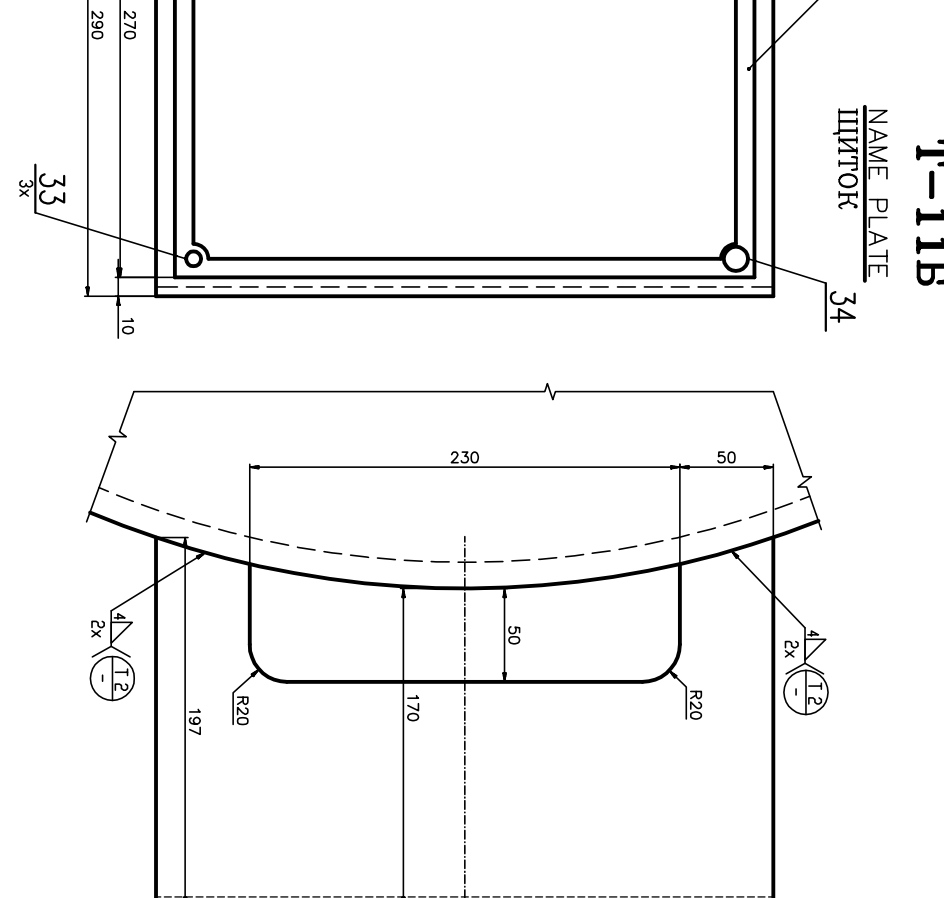
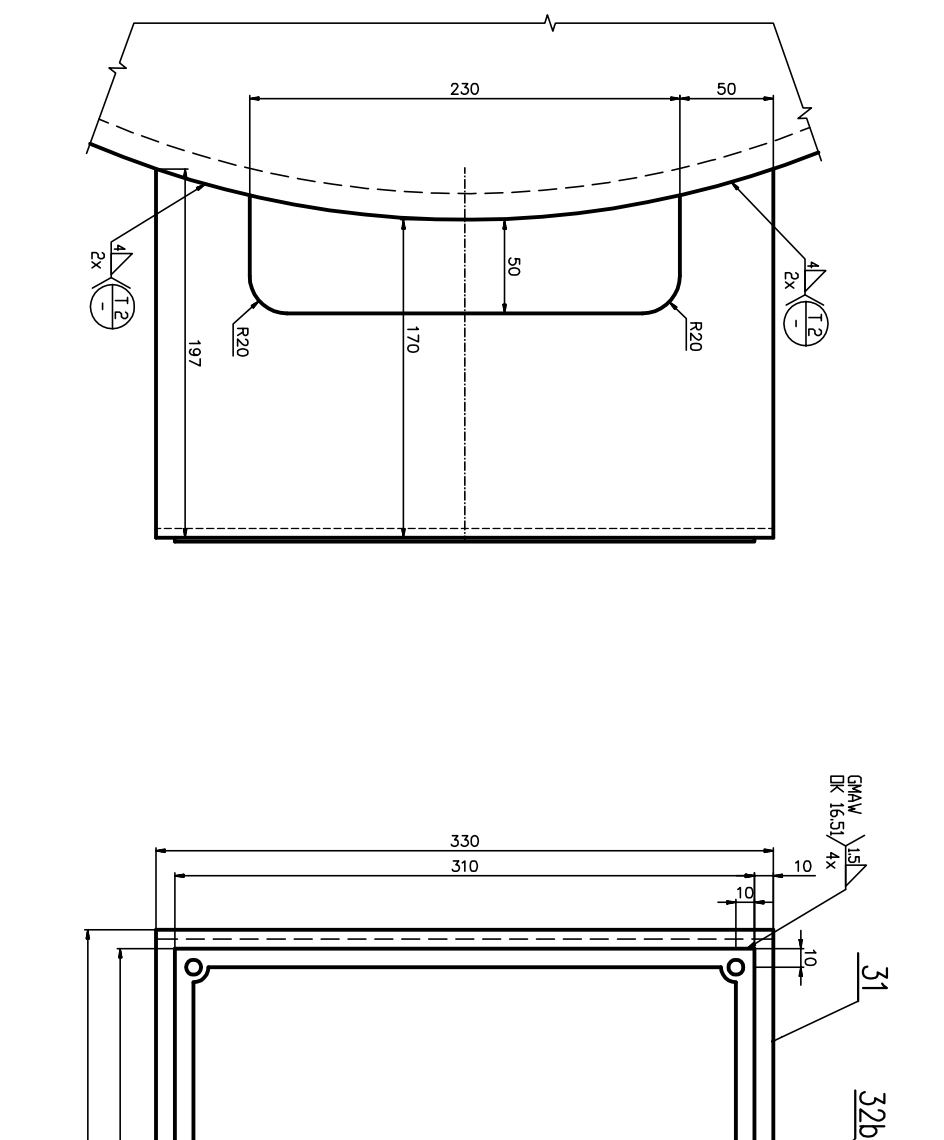
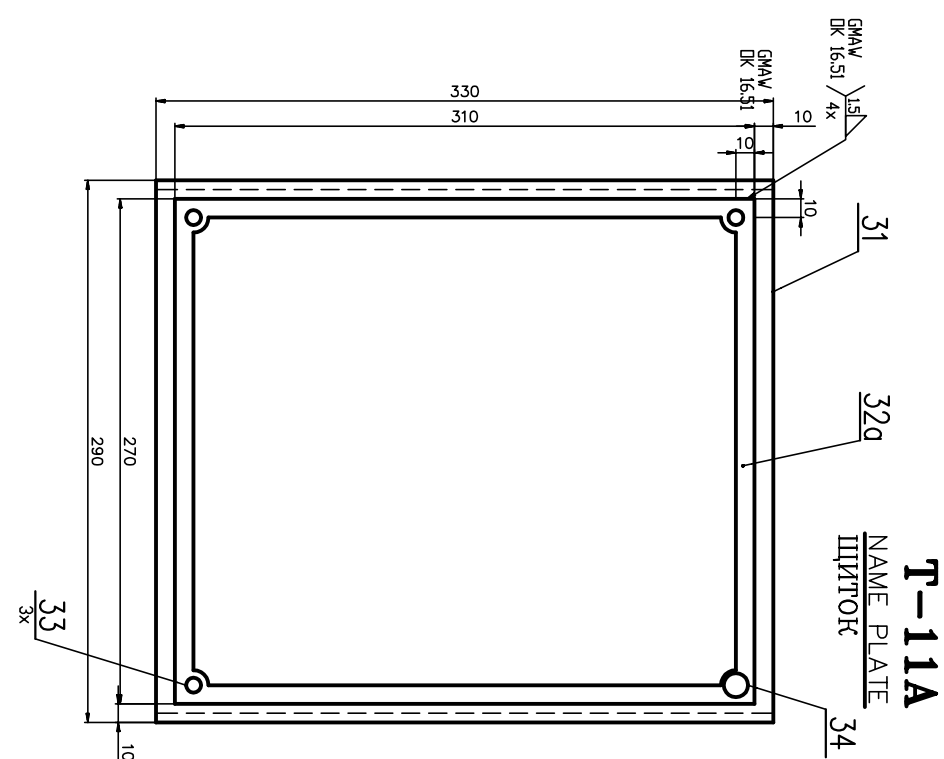
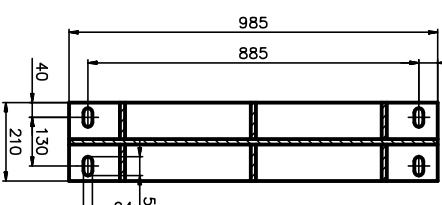
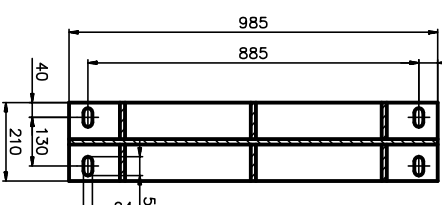
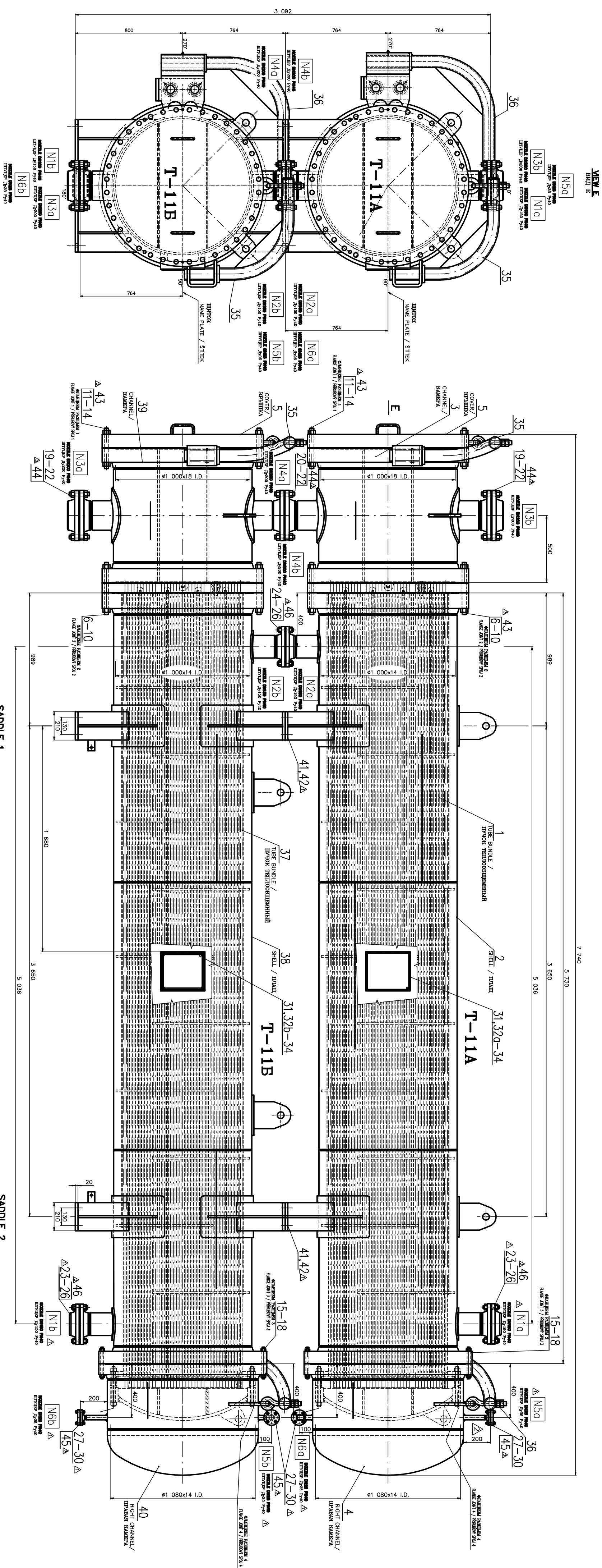




СЕВЕР
СТРОЙКИ
PLANT
NORTH

NOTES:

- 1) FLANGE BOLTS SHALL STRADDLE THE MAIN NOZZLE AXES
- 2) FINISH SURFACE OF WELD EDGES: $\frac{25}{\sqrt{}}$
- 3) ENDS OF NOZZLE TUBES SHALL BE SHAPED AOC. TO INT. DIAMETER OF SHELL OR HEAD. INTERNAL EDGE SHALL BE FILLET R3
- 4) ALL PRESSURE PARTS ARE CHECKING FOR IMPACT VALUE ACCORDING

ПРИМЕЧАНИЕ:

- 1) отверстие для болтов на фланце поместить мимо главную ось
 - 2) обваривать сваркой плоскости: $\frac{\pi}{2}$
 - 3) тогда формировать по вынутым диаметра корпуса или диниле и внутренн. грани снять
- 4) все тлковые части контроллированные на удельно вязкость для улс-66

HYDROSTATIC TEST – TLAKOVÁ ZKOUŠKA		
TYPYABYCHNÉHO SKÚŠANIE		
НАПОЛНЯТЬ	NAPOUŠŤENÍ	N3b, N5c/N1g
ОТВОД ВОЗДУХА	ODVZDUŠNĚNÍ	N3b, N5g
ВЫПУСКАТЬ	VYPUSŤENÍ	N3g, N6b

ФЛАНЦЫЯ РАЦЫЦЬ 1	min.120 – max.300	min.810 – max.1250
ФЛАНЦ. ДЖ.1 / РАЦЫОВЫ SP0.1		
ФЛАНЦЫЯ РАЦЫЦЬ 2	min.120 – max.300	min.810 – max.1250
ФЛАНЦ. ДЖ.2 / РАЦЫОВЫ SP0.2		
ФЛАНЦЫЯ РАЦЫЦЬ 3	min.55 – max.130	min.270 – max.370
ФЛАНЦ. ДЖ.3 / РАЦЫОВЫ SP0.3		
ФЛАНЦЫЯ РАЦЫЦЬ 4	min.76 – max.185	min.430 – max.630
ФЛАНЦ. ДЖ.4 / РАЦЫОВЫ SP0.4		
ПРІВІД FLANGES / PRIVRY NOZZLE / HNOLO	ЗАКР. СИЛА UTAH.SILA [kN] TIGHT. FORCE	ЗАКР. МОМЕНТ UTAH.MOMENT [Nm] TIGHT. MOMENT

[illegible][illegible]