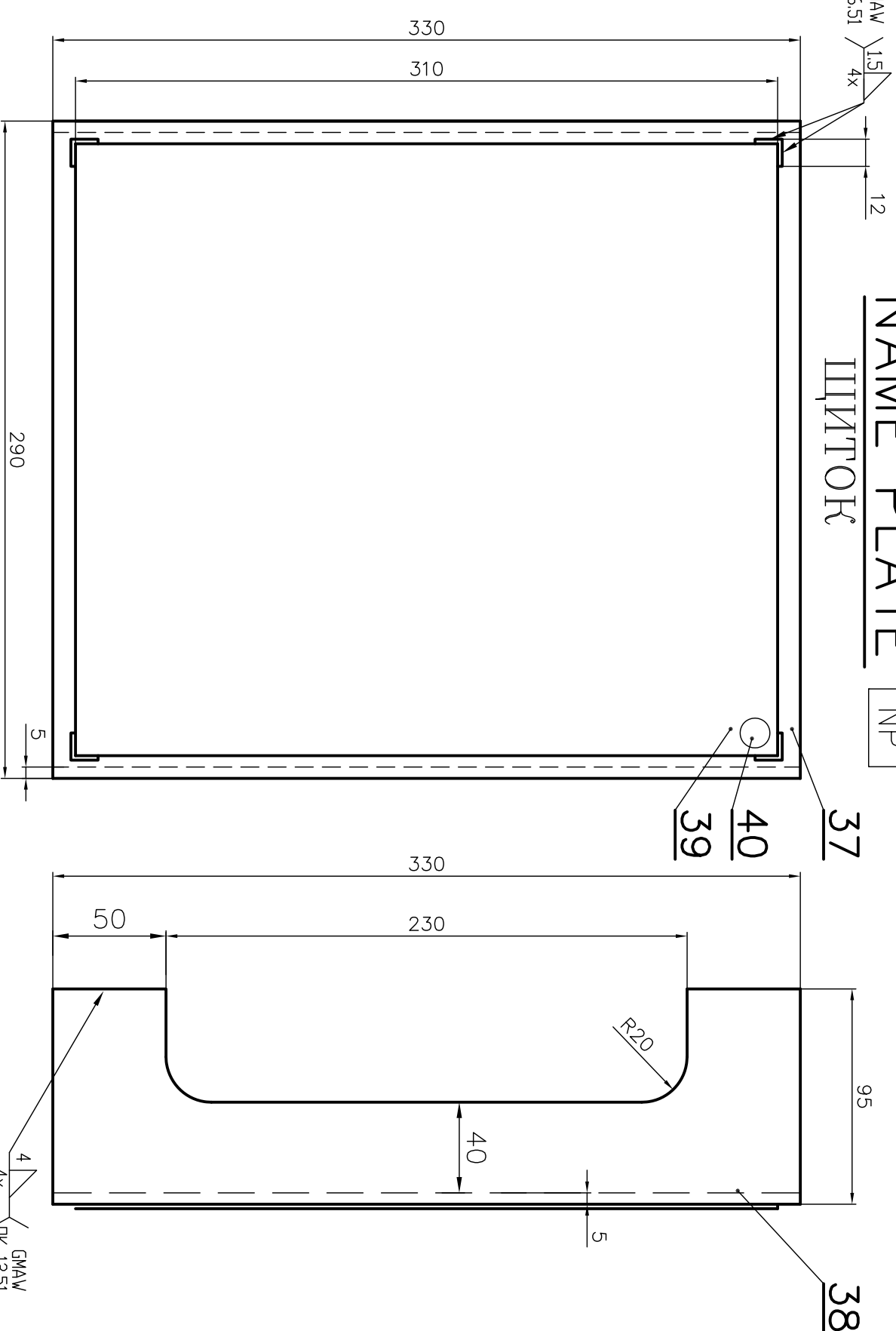
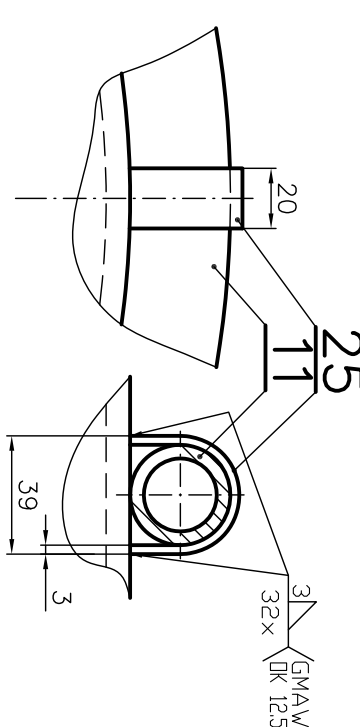
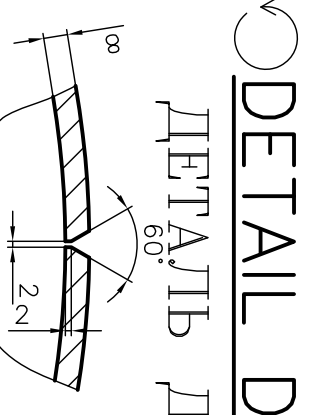


NAME PLATE

NP

 PLANI
NORTH

ДЕТАЛЬ И



The figure consists of two diagrams. The left diagram, labeled 'SPHERICAL HEAD', shows a cross-section of a spherical head with a central vertical axis. Five force vectors are shown: F_A (upward), F_B (downward), F_C (upward), F_D (downward), and F_E (downward). The right diagram, labeled 'CYLINDRICAL SHELL', shows a cross-section of a cylindrical shell with a central vertical axis. Two force vectors are shown: F_A (upward) and F_B (downward).

НОЗДЫ ШТУПЕР	ALLOWABLE LOADING OF NOZZLES ПОЗВОЛИМЫЕ ЗАГРУЗКИ ШТУПЕРОВ					
	FA	FN	FØ	MØ	ML	MT
NOZZLE	kNm					
N8-N10	1,481	1,481	1,111	0,148	0,193	0,222
N3-N7	1,481	1,4810	1,111	0,148	0,193	0,222
N1,N2	5,925	5,925	4,443	2,370	3,081	3,565

x	SKETCH OF MEASUREMENT / ЭСКИЗ ИЗМЕРЕНИЯ
x	INTERPRETATION SKETCH / ШКАЛ ТРАНСКРИПТА
x	WELDING KEY FORM / СВИДОЧНЫЙ ШАБЛОН
x	NDE PLAN / ЭКВИЗ ПЛАНА
x	MANWAY / ЛУК
x	DETAIL / ДЕТАЛЬ
x	PART LIST / СПИСОК ДЕТАЛЕЙ ДЕТАЛИ
DRWG. No. / ЧЕРТЕЖ №.	DRWG. NAME / НАЗВАНИЕ
REFERENCE DRAWINGS	
ПРИЛОЖЕНИЯ: ОПОРНЫЕ ДАННЫЕ	

TECHNICAL SPECIFICATION – ТЕХНИЧЕСКИЕ ПАРАМЕТРЫ

MAT. SPECIFICATION	
HEADS - COVERS	ЭШКИ - КРЫШКИ
FRAMES	КАДРАЖИ
TUBES - PIPES	ТРУБА - ТРУБЫ
ROUNDS	БОКОВЫЕ СОЕДИНЕНИЯ
COVERS	ПРЕКРЫТИЯ
SOPRANS	ОСНОВНИКИ
DISKS	ДИСКОВИ
WELDING RODS, ELECTRODES,	ПРЯКОУВАРИВАЊИ СВОЈОУВАРИВАЊИ МАТЕРИЈАЛ
	Acc. to: WC

ASSEMBLY DATA		ORDER DATA		PARAMETERS SPECIFIC TO ORDER	
PLANT LOCATION OR UNIT	2x	DOOR NUMBER	X	ДВЕРЬ	ДВЕРЬ
DOOR NUMBER	X	DOOR TYPE (SHEET) No.		ТИП ДВЕРИ	ТИП ДВЕРИ
DOOR TYPE (SHEET) No.		ITEM No.	X	ПОЗИЦИОННЫЙ КОД ДВЕРИ	ПОЗИЦИОННЫЙ КОД ДВЕРИ
ITEM No.		MANUFACTURER'S SERIAL No.	X	ОБЪЕДИНЕННЫЙ КОД ДВЕРИ	ОБЪЕДИНЕННЫЙ КОД ДВЕРИ
MANUFACTURER'S SERIAL No.		YEAR BUILT	X	ГОД ПРОИЗВОДСТВА	ГОД ПРОИЗВОДСТВА
YEAR BUILT	X	EMPTY WEIGHT	X	ВЕС ДВЕРИ	ВЕС ДВЕРИ
EMPTY WEIGHT	kg	FILL OF INTERIOR	1659 -	ВЕС РАБОЧЕЙ ЧАСТИ ДВЕРИ	ВЕС РАБОЧЕЙ ЧАСТИ ДВЕРИ
FILL OF INTERIOR	kg	INSULATION SURFACE	-	ВЕС ВНЕШНЕЙ ЧАСТИ ДВЕРИ	ВЕС ВНЕШНЕЙ ЧАСТИ ДВЕРИ
INSULATION SURFACE	m ²	INSULATION THK	70	ТОЛЩИНА ПРОИЗВОДСТВА	ТОЛЩИНА ПРОИЗВОДСТВА
INSULATION THK	mm				



boiler &
pressure
vessel
design

NOTES:

1) FLANGE BOLTS SHALL STRADDLE THE MAIN AXES

2) FINISH SURFACE OF WELD EDGES: 25/

4) ALL PRESSURE PARTS ARE CHECKING FOR IMPACT VALUE ACCORDING UCS-6