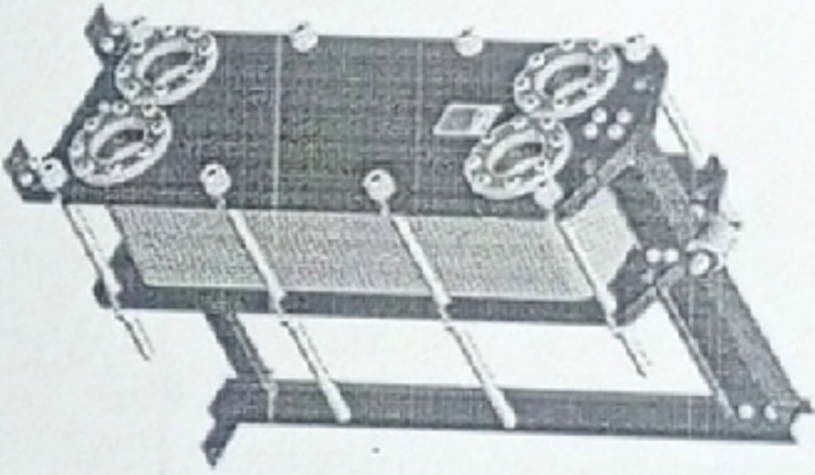
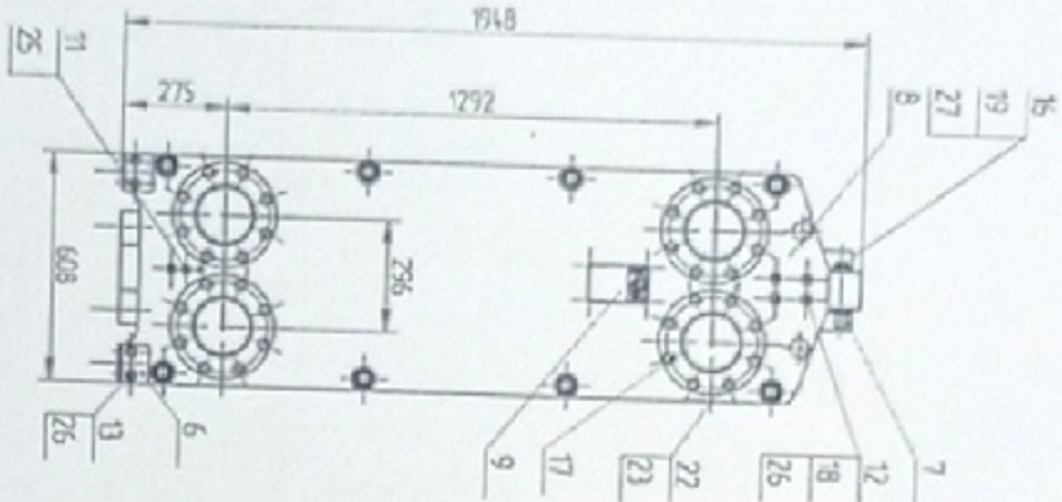
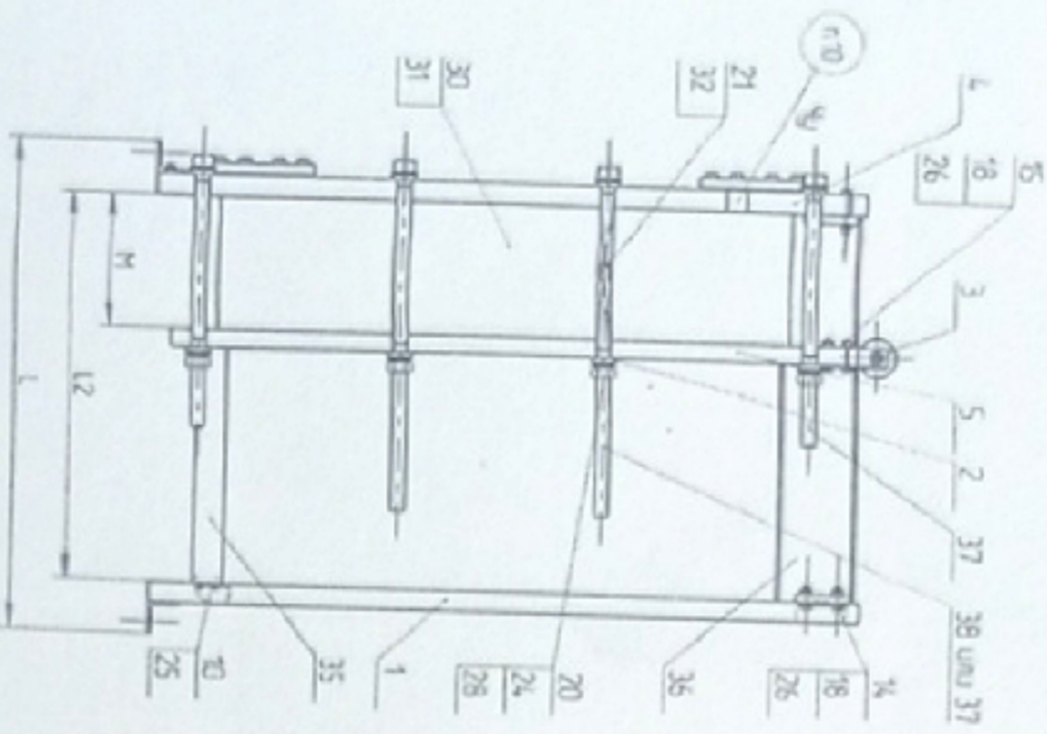
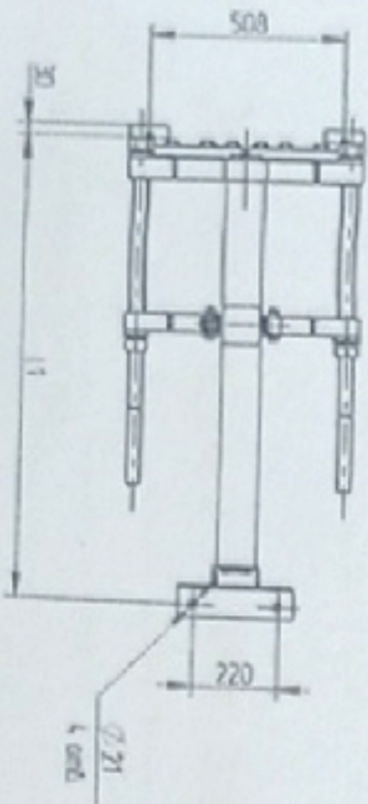


Изд. №	Итого в серии	Всего изд. №	Изд. №	Итого в серии



Обозначение	Размеры, мм			Кол-во шт/пакет	Масса нетто, кг
	L	L ₁	L ₂		
РДАН.055.Н.5.062.16.02	767	707	500	11-51	1770
РДАН.055.Н.5.062.16.02-01	767	707	1000	52-16	1280
РДАН.055.Н.5.062.16.02-02	767	707	500	18-207	1570
РДАН.055.Н.5.062.16.02-03	2767	2707	2000	208-300	1860
РДАН.055.Н.5.062.16.02-04	2767	2707	2500	307-392	2780
РДАН.055.Н.5.062.16.02-05	3267	3207	3000	392-465	2490

Контрагент	Фирма (АЭ)
Алардат металлургический завод	15
Информация	
Итого	

1. В процессе сборки изделия, транспортирование и хранения изделия, хранения подержанных и восстановленных приборов подлежат во вскрытом виде упаковке изделия. Упаковка считается чистой, если при проведении по ней влажной салфеткой не остается следов загрязнения.

2. Для изделий без монтажных деталей, прокладок, шлангов, гибких трубок ГИТ 2767-04, датчиков радиационного и нейтронного измерения должны применяться стандартные ступени в виде гильзы ГИТ Р 51232-08.

3. В процессе сборки все радиационные приборы должны быть в состоянии: Лазер-24, ГИТ 2767-07.

4. Упаковку паз 9 крепить к корпусу изделия паз 6, отступив от поверхности радиационной головки паз 11 стандартного исполнения к пазу 17 с отступом 28 мм.

5. Тип корпуса паз 22 и отступ паз 23, установка изделия на датчик измерения радиационной мощности в пазе изделия паз 4, отступив от поверхности радиационной головки паз 11 стандартного исполнения не превышать: абсолютный допуск $0,2 \pm 0,1$ мм (230 ± 10 мкм/см² впадины впады ГИТ Р 51232-08 в течение 10 мм после чистки впадины, диаметр паз 4, отступ от поверхности датчика до впадины паз 4, отступ от поверхности датчика до впадины паз 11).

6. Внутренние пластины изделия изготавливать не превышать: абсолютный допуск $0,2 \pm 0,1$ мм (230 ± 10 мкм/см² впадины впады ГИТ Р 51232-08 в течение 10 мм после чистки впадины, диаметр паз 4, отступ от поверхности датчика до впадины паз 4, отступ от поверхности датчика до впадины паз 11).

7. Проверить наличие изделия перед сборкой, соответствие, при этом изделия должны быть чистыми, не допускать: 12 (120 мкм/см²).

8. Проверить диаметр пазов: 5, 9, 13, 17 ГИТ 2767-07.

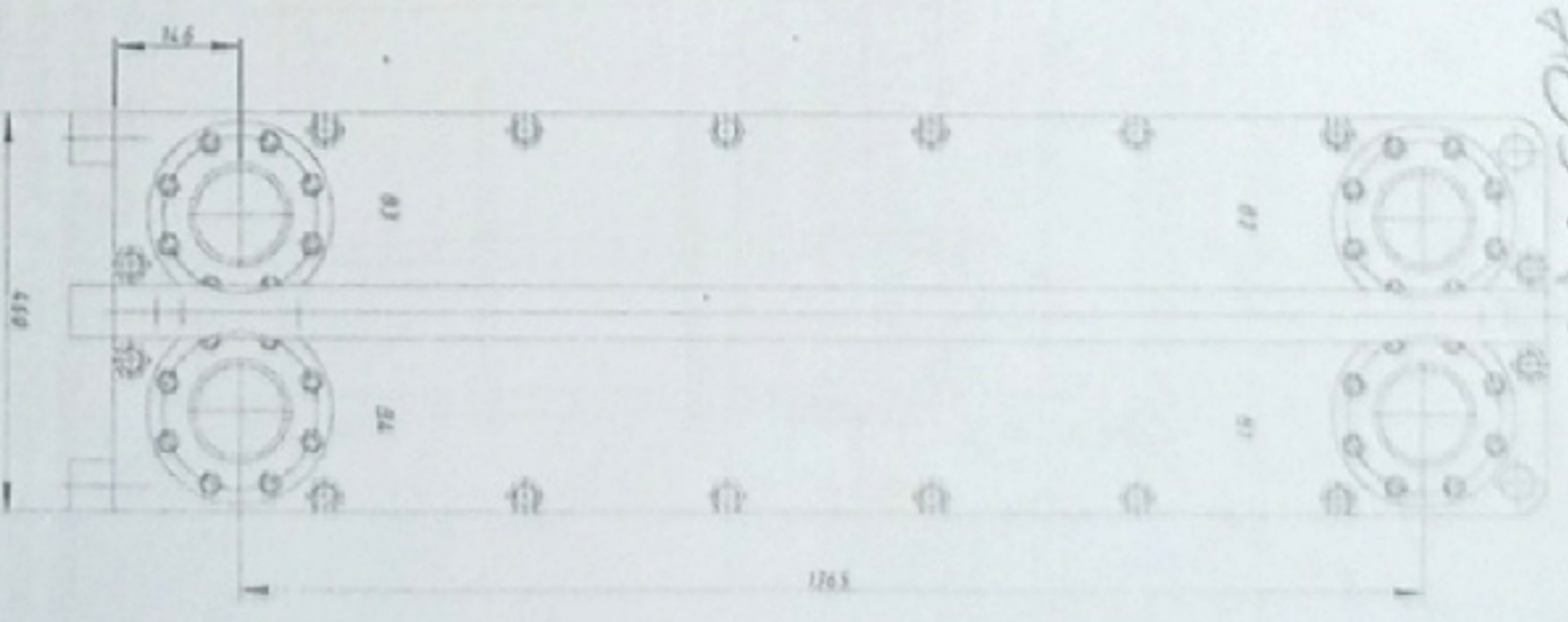
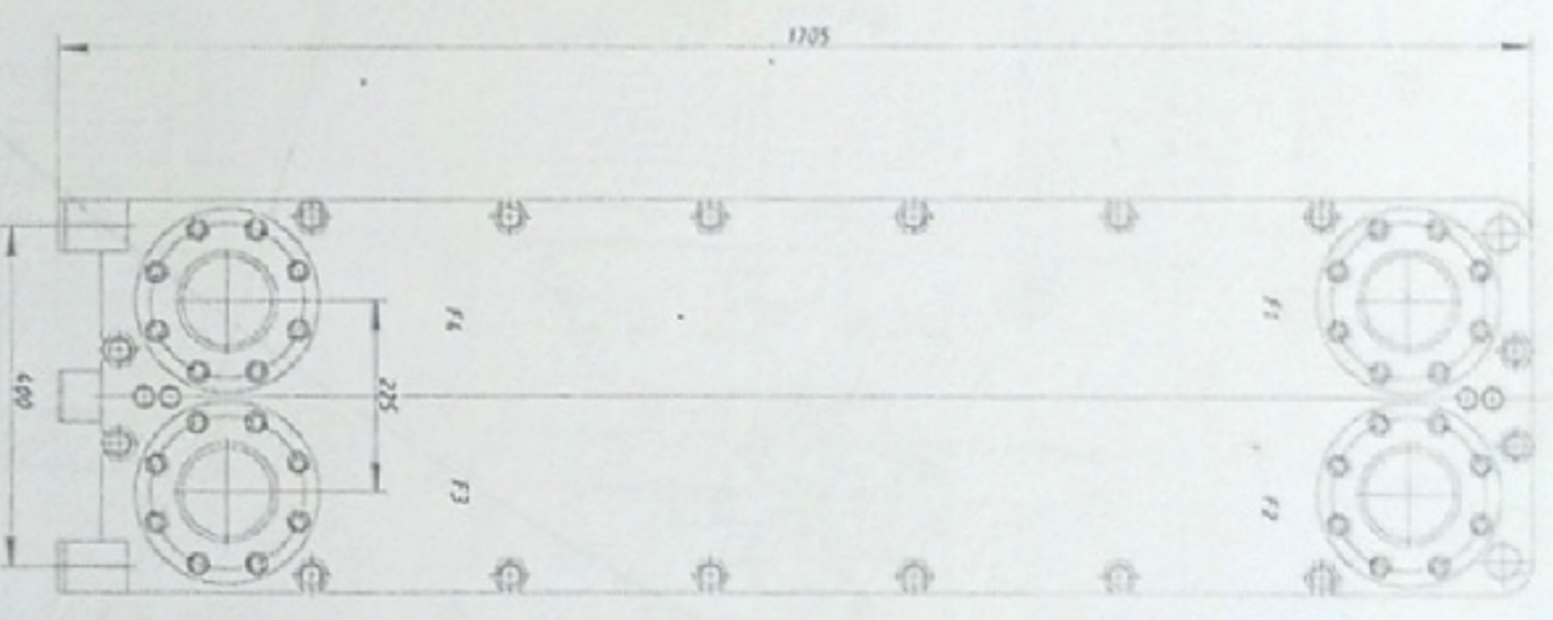
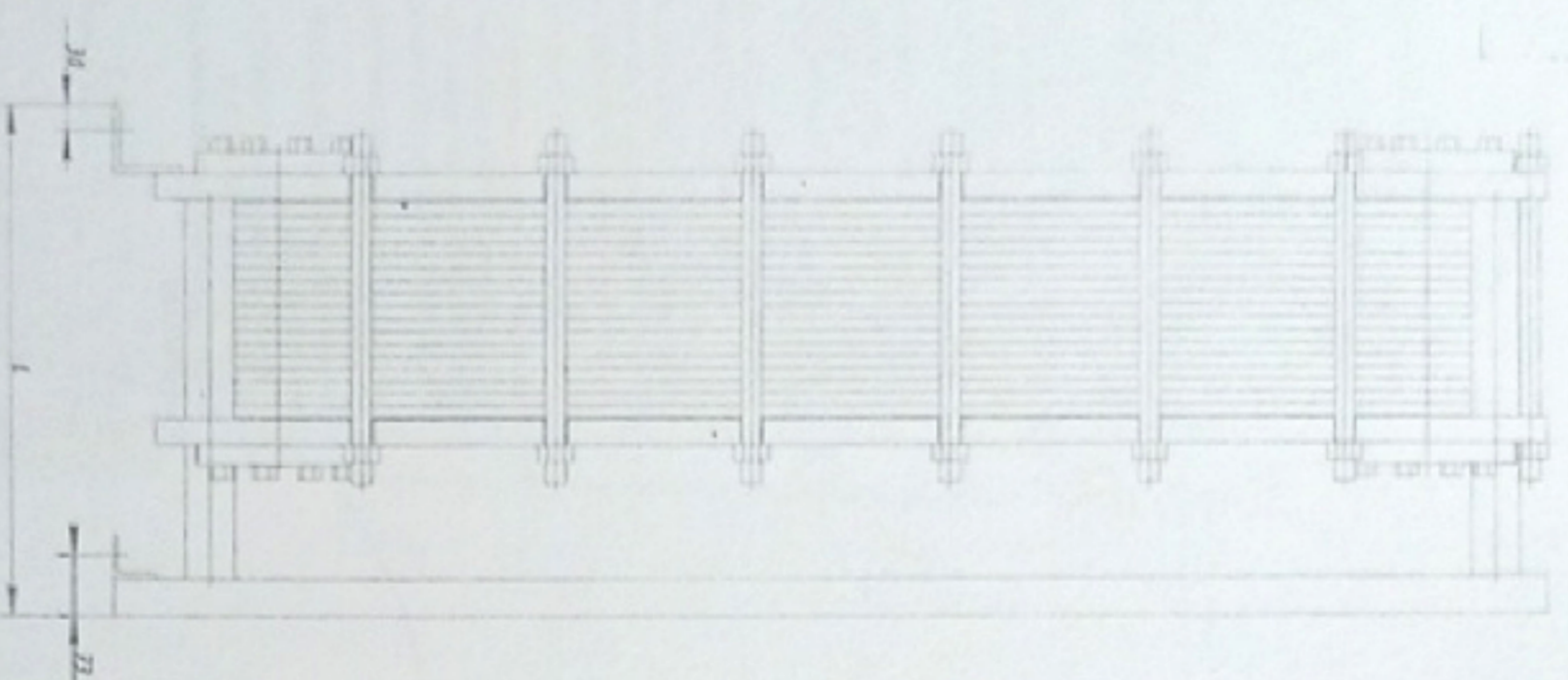
9. Проверить диаметр пазов: 5, 9, 13, 17 ГИТ 2767-07.

10. Проверить диаметр пазов: 5, 9, 13, 17 ГИТ 2767-07.

11. Проверить диаметр пазов: 5, 9, 13, 17 ГИТ 2767-07.

12. Проверить диаметр пазов: 5, 9, 13, 17 ГИТ 2767-07.

Handwritten signature and initials in blue ink.



*Таблица весов герметизации
 460x1205x1655*

Характеристики теплообменника

Толщина пластины в мм	0,4-0,5	Расположение патрубков	сноплеть в
Тип рифления пластины	ТК, ТЛ	Диаметр приворачивания	технический расчет
Материал пластины	Нерж сталь AISI 304; 316; Титан	Количество стержней	Ду 100, фланцы: Ду 80 молочная гайка
Стандартное исполнение	SMO 254; Hastelloy C276		16/1124
Специальное исполнение	МГЛ; ЕРDM; Vilon		
Материал уплотнений			

* ПТО - разборный пластинчатый теплообменник

Таблица типоразмеров

№ п.п	Наименование	Количество пластин	Л, мм	Раб. МПа	Рисп. МПа	tmax, °С
1	ПТО S4.7/1	5-60	655			
2	ПТО S4.7/2	61-100	905			
3	ПТО S4.7/3	101-150	1155	1,0/1,6	1,3/2,0	200
4	ПТО S4.7/4	151-220	1405			
5	ПТО S4.7/5	231-330	1655			

Имя: _____, Должность: _____, Дата: _____
 Теплообменник S4.7

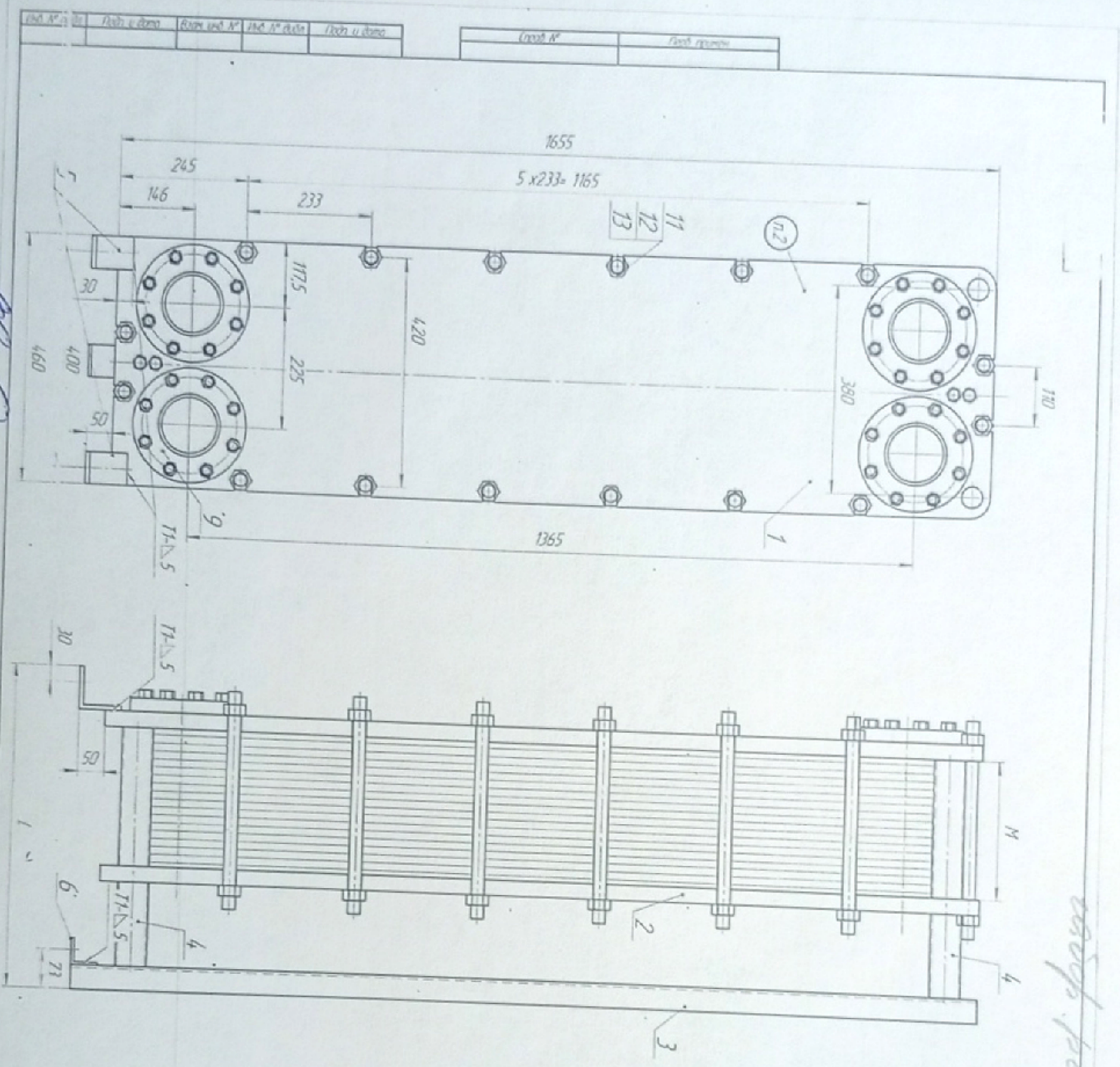
С.В. Дев

табл. размеров тех. черт.

460 x 1655 x 905
 006 690 1365
 шир. 225

Таблица размеров

№ пп	Назначение	L мм
1	Теплообменник пластинчатый S4.7/1	655
2	Теплообменник пластинчатый S4.7/2	905
3	Теплообменник пластинчатый S4.7/3	1155
4	Теплообменник пластинчатый S4.7/4	1405



1 Сборка пластинчатая по ГОСТ И.771-76
 2 ± 1/15

- 3 * Размеры для справок
- 4 Маркировка обозначение чертежа
- 5 В процессе сборки установить пропускные отверстия и хвосты агрегатов до окончательной установки и отрегулировать поперечные расстояния до осей агрегатов и отрегулировать поперечные расстояния между агрегатами. Проверка не осуществляется, если при проверке по оси агрегатов расстояние между агрегатами не соответствует указанным в чертеже.
- 6 Перед сборкой все теплообменники должны быть очищены от накипи и загрязнений.
- 7 В процессе сборки все резьбовые поверхности покрыть тонким слоем смазки Литол-24, ГОСТ 2150-87.
- 8 Гидравлические испытания обеих камер проводить совместно при этом перед давлением между камерами не должно превышать 12 МПа (120 кгс/см²).
- 9 Размер M определяется теплообменником для теплового и указывается в паспорте теплообменника.

№ пп	Назначение	L мм
1	Теплообменник S4.7	655
2	Теплообменник S4.7	905
3	Теплообменник S4.7	1155
4	Теплообменник S4.7	1405

Сен 28