

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СОВЕТА МИНИСТРОВ СССР
ПО ДЕЛАМ СТРОИТЕЛЬСТВА /ГОССТРОЙ СССР/

ТИПОВЫЕ КОНСТРУКЦИИ И ДЕТАЛИ ЗДАНИЙ И СООРУЖЕНИЙ

СЕРИЯ 5.903-3

ВАКУУМНЫЕ ДЕАЭРАТОРЫ
И ВОДОСТРУЙНЫЕ ЭЖЕКТОРЫ

ВЫПУСК 2

РАБОЧИЕ ЧЕРТЕЖИ УЗЛОВ И ДЕТАЛЕЙ

ВОДОСТРУЙНЫЕ ЭЖЕКТОРЫ ЭВ-10-ЭВ-600

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СОВЕТА МИНИСТРОВ СССР
ПО ДЕЛАМ СТРОИТЕЛЬСТВА /ГОССТРОЙ СССР/

ТИПОВЫЕ КОНСТРУКЦИИ И ДЕТАЛИ ЗДАНИЙ И СООРУЖЕНИЙ

СЕРИЯ 5.903-3

ВАКУУМНЫЕ ДЕАЭРАТОРЫ
И ВОДОСТРУЙНЫЕ ЭЖЕКТОРЫ

ВЫПУСК 2

РАБОЧИЕ ЧЕРТЕЖИ УЗЛОВ И ДЕТАЛЕЙ

ВОДОСТРУЙНЫЕ ЭЖЕКТОРЫ ЭВ-10-ЭВ-600

Разработаны
проектным институтом
„ЛАТГИПРОПРОМ“

Главный инженер института *В.Ф. Овчаров*
Главный инженер проекта *А.П. Думан*

Утверждены и введены в действие
НПО ЦКТИ
с 1 апреля 1982 г.
Указание № 241 от 29.12.81 г.

Серия 5.903-3 Выпуск 2

| Содержание | | |
|-----------------|------------------|--------|
| Обозначение | Наименование | № стр. |
| Эжектор ЭВ-10 | | |
| 44.14.01.000 | Эжектор ЭВ-10 | 2 |
| 44.14.01.000.СБ | Сборочный чертеж | 3 |
| 44.14.01.001 | Фланец | 2 |
| 44.14.01.002 | Сопло | 4 |
| 44.14.01.003 | Прокладка | 4 |
| 44.14.01.100 | Корпус | 4 |
| 44.14.01.100.СБ | Сборочный чертеж | 5 |
| 44.14.01.101 | Камера смешения | 4 |
| 44.14.01.102 | Фланец | 6 |
| 44.14.01.103 | Входная камера | 6 |
| 44.14.01.104 | Дно | 6 |
| 44.14.01.105 | Выходной конус | 6 |
| 44.14.01.106 | Патрубок | 7 |
| Эжектор ЭВ-30 | | |
| 44.14.02.000 | Эжектор ЭВ-30 | 7 |
| 44.14.02.000.СБ | Сборочный чертеж | 8 |
| 44.14.02.100 | Корпус | 7 |
| 44.14.02.100.СБ | Сборочный чертеж | 9 |
| 44.14.02.101 | Камера смешения | 7 |
| 44.14.02.103 | Входная камера | 9 |
| 44.14.02.105 | Выходной конус | 9 |
| 44.14.02.106 | Патрубок | 10 |
| Эжектор ЭВ-50 | | |
| 44.14.03.000 | Эжектор ЭВ-50 | 10 |
| 44.14.03.000.СБ | Сборочный чертеж | 11 |
| 44.14.03.002 | Сопло | 10 |

Серия 5.903-3 Выпуск 2

| Вид | Лист | Обозначение | Наименование | Код | Примечание |
|-----|------|-----------------|---------------------------------|-----|------------|
| | | | Документация | | |
| | | 44.14.01.000.СБ | Сборочный чертеж | | |
| | | | Сборочные единицы | | |
| 11 | 1 | 44.14.01.100 | Корпус | 1 | |
| | | | Детали | | |
| 11 | 2 | 44.14.01.001 | Фланец | 1 | |
| 11 | 3 | 44.14.01.002 | Сопло | 1 | |
| 11 | 4 | 44.14.01.003 | Прокладка | 1 | |
| 11 | 5 | 44.14.01.003-01 | Прокладка | 1 | |
| | | | Стандартные изделия | | |
| 6 | | | Болт М16×70.46 ГОСТ 7798-70* | 4 | |
| 7 | | | Гайка М16.5 ГОСТ 5915-70* | 4 | |
| 8 | | | Шайба 16.65Г ГОСТ 6402-70* | 4 | |

Серия 5.903-3 Выпуск 2

| | | | |
|---------------|--|--|--|
| 44.14.01.000 | | | |
| Эжектор ЭВ-10 | | | |
| ЛАНГИПРОПРОМ | | | |

Серия 5.903-3 Выпуск 2

| Содержание | | | Продолжение |
|-----------------|------------------|--------|-------------|
| Обозначение | Наименование | № стр. | |
| 44.14.03.100 | Корпус | | 10 |
| 44.14.03.100.СБ | Сборочный чертеж | | 12 |
| 44.14.03.101 | Камера смешения | | 13 |
| 44.14.03.103 | Входная камера | | 13 |
| 44.14.03.105 | Патрубок | | 13 |
| Эжектор ЭВ-100 | | | |
| 44.14.04.000 | Эжектор ЭВ-100 | | 14 |
| 44.14.04.000.СБ | Сборочный чертеж | | 15 |
| 44.14.04.100 | Корпус | | 14 |
| 44.14.04.100.СБ | Сборочный чертеж | | 16 |
| Эжектор ЭВ-220 | | | |
| 44.14.05.000 | Эжектор ЭВ-220 | | 14 |
| 44.14.05.000.СБ | Сборочный чертеж | | 17 |
| 44.14.05.100 | Корпус | | 14 |
| 44.14.05.100.СБ | Сборочный чертеж | | 18 |
| Эжектор ЭВ-340 | | | |
| 44.14.06.000 | Эжектор ЭВ-340 | | 19 |
| 44.14.06.000.СБ | Сборочный чертеж | | 20 |
| 44.14.06.100 | Корпус | | 19 |
| 44.14.06.100.СБ | Сборочный чертеж | | 21 |
| Эжектор ЭВ-600 | | | |
| 44.14.07.000 | Эжектор ЭВ-600 | | 19 |
| 44.14.07.000.СБ | Сборочный чертеж | | 22 |
| 44.14.07.100 | Корпус | | 19 |
| 44.14.07.100.СБ | Сборочный чертеж | | 23 |

Серия 5.903-3 Выпуск 2

20/11

| Обозначение | Размеры в мм | | | | | | Масса кг |
|--------------|--------------|----------------|----------------|----------------|----|----|----------|
| | D | D ₁ | D ₂ | d ₂ | δ | n | |
| 44.14.01.001 | 185 | 150 | 128 | 58 | 18 | 4 | 3,3 |
| -01 | 235 | 200 | 178 | 78 | 20 | 8 | 5,4 |
| -02 | 260 | 225 | 202 | 110 | | | 6,1 |
| -03 | 370 | 335 | 312 | 161 | 23 | 12 | 14,55 |
| -04 | 370 | 335 | 312 | 220 | | | 11,3 |
| -05 | 485 | 445 | 415 | 277 | 26 | | 23,64 |

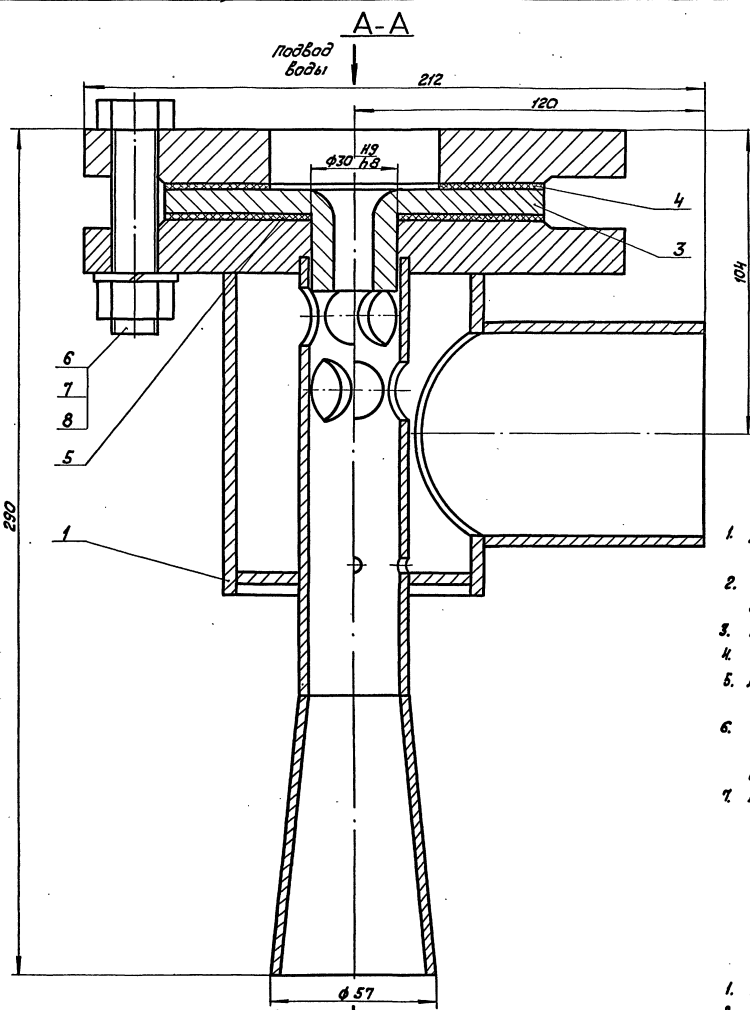
Неуказанные предельные отклонения размеров: отверстий Н14; валов h14; остальных ± IT₈.

44.14.01.001

| | | | | | |
|--------|--|--|--|--------------|--|
| Фланец | | | | ЛАНГИПРОПРОМ | |
| Лист 1 | | | | Лист 1 | |

Серия 5.903-3 Выпуск 2

| | | | |
|---------------|--|--|--|
| 44.14.01.000 | | | |
| Эжектор ЭВ-10 | | | |
| ЛАНГИПРОПРОМ | | | |

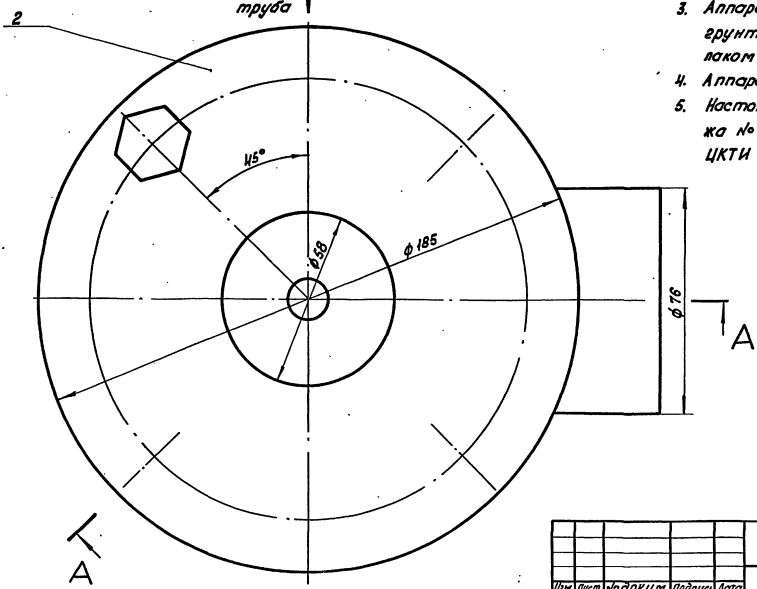


Техническая характеристика

1. Давление паровоздушной смеси на входе, кгс/см² 0,2
2. Расход отсасываемых несконденсированных газов, кг/ч 1,2
3. Расход рабочей воды, т/ч 10
4. Температура рабочей воды на входе °С 30
5. Давление пробное при гидравлических испытаниях, избыточное кгс/см² 2
6. Рекомендуемая высота установки эжектора (от уровня воды в баке-газоотделителе до оси патрубка паровоздушной смеси), м 8
7. Абсолютное давление рабочей воды (перед соплом), кгс/см² 2,8

Технические требования.

1. Материал изготовления и сварка по ОСТ 26-291-79.
2. Размеры для справок.
3. Аппарат окрасить снаружи в два слоя грунтом ГФ-020 по ТУ 610-1642-72 или лаком БТ-577 по ГОСТ 5631-79.
4. Аппарат не подлежит ведению государственного учета.
5. Настоящий чертеж разработан взамен чертежа № 06-2577, технического проекта НПО ЦКТИ работа № 0-6812.

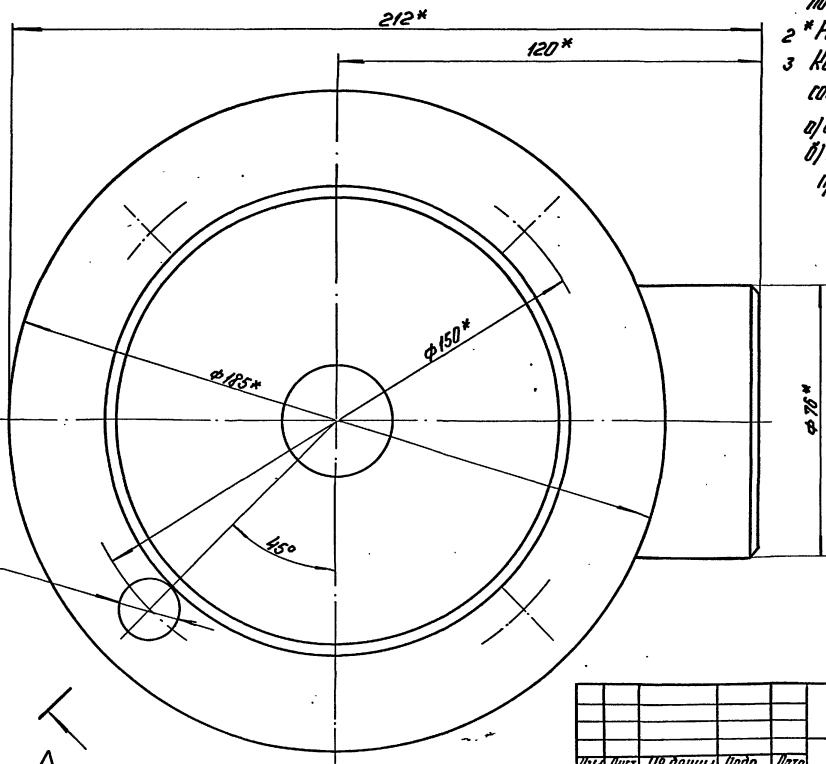
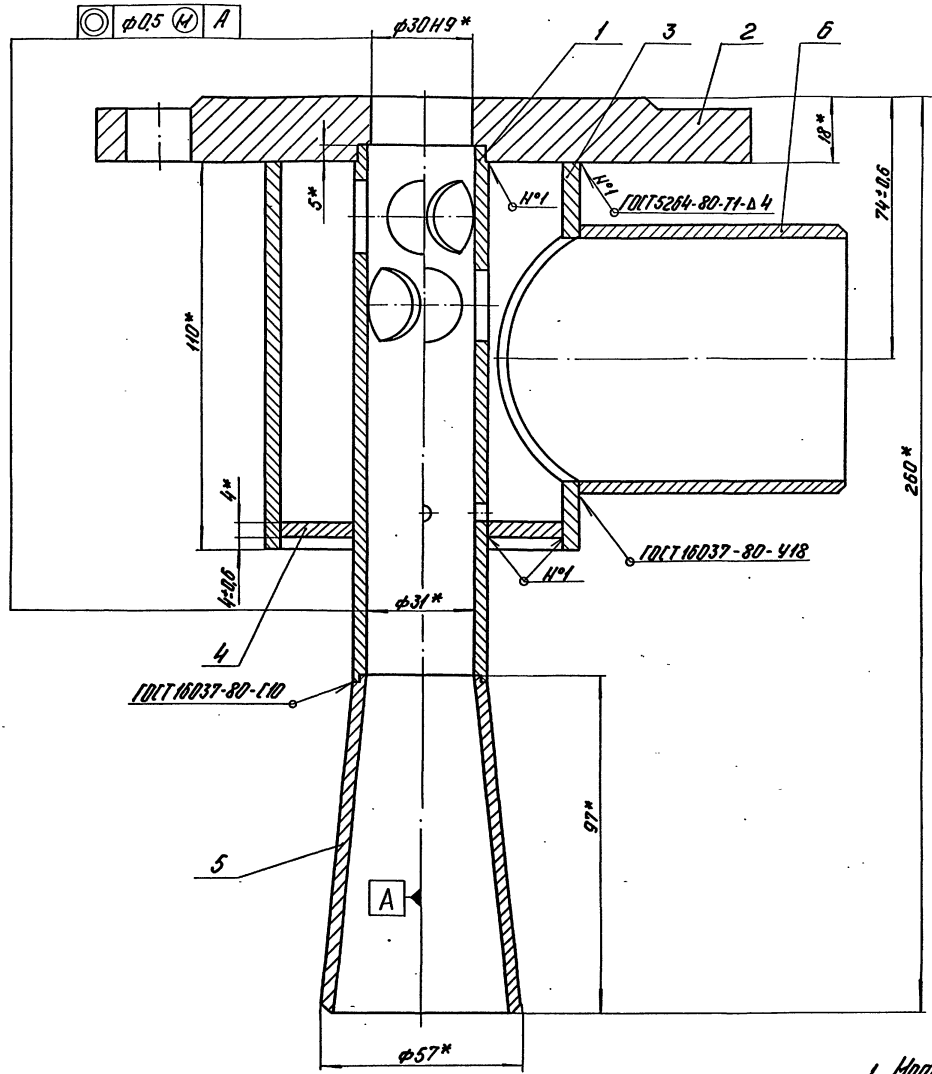


Серия 5.903-3 Выпуск 2

Исполнитель: [blank] Проверка: [blank] Утверждение: [blank]

| | | | | | | | |
|---------|---------|----------|---------|-----------------|-----------------------------------|---|-----|
| | | | | 44.14.01.000 СБ | | | |
| Изм. | Лист | № докум. | Изд. | Дата | Эжектор ЭВ-10 Сварочный чертеж | | |
| Разраб. | Экз. | Исполн. | Место | Масштаб | | | |
| Проб. | Копмеч. | Копмеч. | Копмеч. | Копмеч. | Лист | № | 1:1 |
| | | | | Лист 1 из 1 | | | |
| | | | | ЛАТГИПРОПРОМ | | | |

A-A



- 1 Материал изготовления и сварка по ДСТ 26-291-78
- 2* Размеры для справок.
- 3 Контроль качества сварных соединений:
 а) внешний осмотр и измерение;
 б) гидравлическое испытание водой при избыточном давлении 2 кг/см².

T A

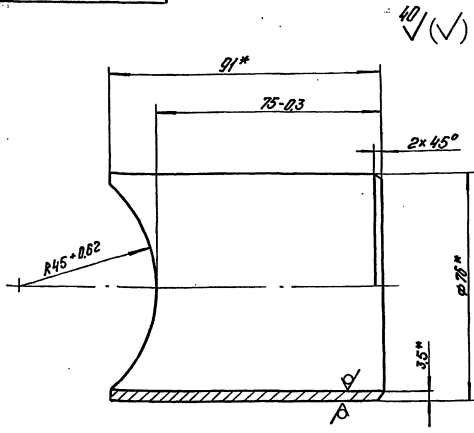
Серия 5.903-3 Выпуск 2

Лист 1 из 1

| | | | | | | | | |
|-----------|-----------|----------|-------|-----------------|------------------|------|--------|---------|
| | | | | 44.14.01.100.15 | | | | |
| Изм. | Лист | № докум. | Подп. | Дата | Корпус | Лист | Масса | Масштаб |
| Разр. | Экз. | Изм. | Изм. | Изм. | | 59 | 1:1 | |
| Проб. | Копии | Изм. | Изм. | Изм. | Сборочный чертеж | Лист | Листов | 1 |
| Ил. спец. | Сухомасов | С.И. | С.И. | С.И. | ЛАТГИПРОПРОМ | | | |
| И. контр. | Колесов | С.И. | С.И. | С.И. | | | | |
| Утв. | Лопов | С.И. | С.И. | С.И. | | | | |

Серия 5.903-3 Выпуск 2

901 10 71 74



* Размеры для справок

44.14.01.106

Патрубок

| | | |
|------|--------|----------|
| Лит. | Масса | Материал |
| | 0,52 | 1:1 |
| Лит. | Листов | 1 |

Труба 70*3,5 ГОСТ 8732-78
ЛАНГИПРОПРОМ
Формат 11Б

Серия 5.903-3 Выпуск 2

| Форм. лист | № док. | Обозначение | Наименование | Кол. | Примечание |
|------------|--------|-----------------|--------------------|------|------------|
| | | | Документация | | |
| 12 | | 44.14.02.100 СБ | Оборачивный чертеж | | |
| | | | Детали | | |
| 11 | 1 | 44.14.02.101 | Камера смешения | 1 | |
| 11 | 2 | 44.14.01.102-01 | Фланец | 1 | |
| 11 | 3 | 44.14.02.103 | Входная камера | 1 | |
| 11 | 4 | 44.14.01.104-01 | Лно | 1 | |
| 11 | 5 | 44.14.02.105 | Выходной концы | 1 | |
| 11 | 6 | 44.14.02.106 | Патрубок | 1 | |

44.14.02.100

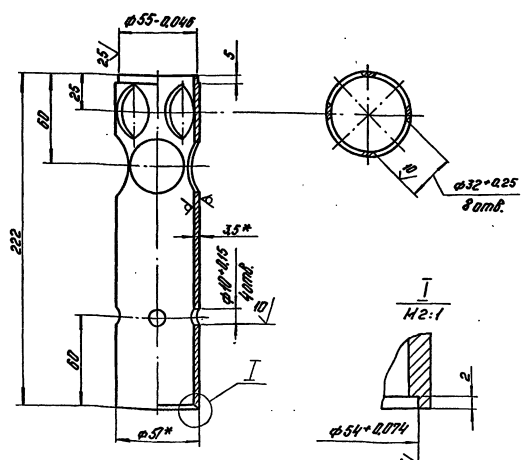
Корпус

| | | |
|------|--------|----------|
| Лит. | Масса | Материал |
| | 0,85 | 1:2 |
| Лит. | Листов | 1 |

Труба 57*3,5 ГОСТ 8732-78
ЛАНГИПРОПРОМ
Формат 11Б

Серия 5.903-3 Выпуск 2

101 20 71 74



* Размеры для справок.

2 Нечисленные предельные отклонения размеров ±1/2

44.14.02.101

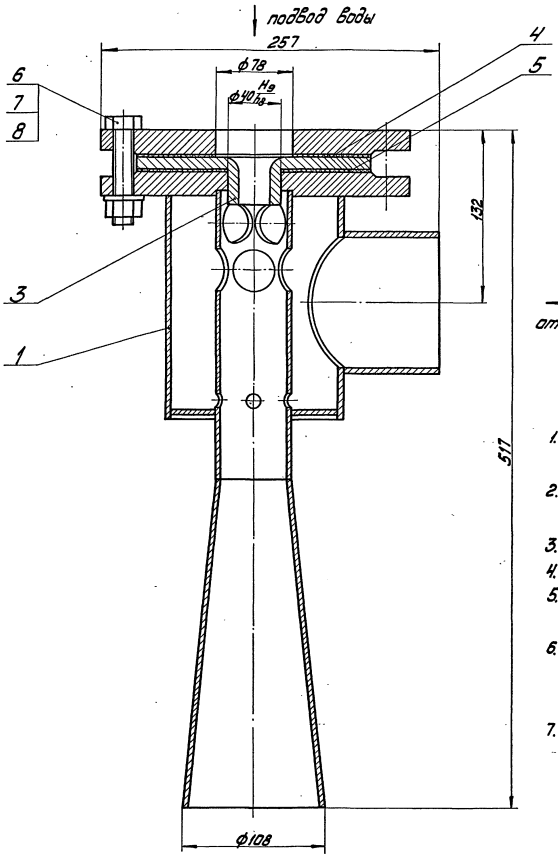
Камера смешения

| | | |
|------|--------|----------|
| Лит. | Масса | Материал |
| | 0,85 | 1:2 |
| Лит. | Листов | 1 |

Труба 57*3,5 ГОСТ 8732-78
ЛАНГИПРОПРОМ
Формат 11Б

Серия 5.903-3 Выпуск 2

| Форм. лист | № док. | Обозначение | Наименование | Кол. | Примечание |
|------------|--------|-----------------|---------------------------------|------|------------|
| | | | Документация | | |
| 22 | | 44.14.02.000 СБ | Оборачивный чертеж | | |
| | | | Оборачивные единицы | | |
| 11 | 1 | 44.14.02.100 | Корпус | 1 | |
| | | | Детали | | |
| 11 | 2 | 44.14.01.001-01 | Фланец | 1 | |
| 11 | 3 | 44.14.01.002-01 | Сопло | 1 | |
| 11 | 4 | 44.14.01.003-02 | Прокладка | 1 | |
| 11 | 5 | 44.14.01.003-03 | Прокладка | 1 | |
| | | | Стандартные изделия | | |
| 6 | | | Болт М16*70-46 ГОСТ 7798-70* | 8 | |
| 7 | | | Гайка М16-5 ГОСТ 5915-70* | 8 | |
| 8 | | | Шайба 16.65Г ГОСТ 6402-70* | 8 | |
| | | | 44.14.02.000 | | |
| | | | Экзектор ЭВ-30 | | |
| | | | ЛАНГИПРОПРОМ Формат 11Б | | |



отсос воздуха

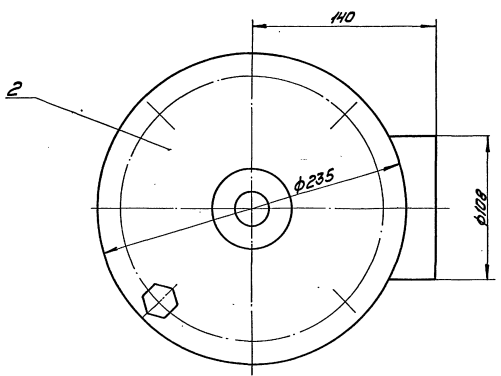
Техническая характеристика

1. Давление паровоздушной смеси на входе, кгс/см² 0,08; 0,2
2. Расход отсасываемых неконденсируемых газов, кг/ч 1,35; 3,8
3. Расход рабочей воды, т/ч 30
4. Температура рабочей воды на входе, °С 10; 30
5. Давление пробное при гидравлических испытаниях, избыточное, кгс/см² 2
6. Рекомендуемая высота установки эжектора (от уровня воды в баке-газоотделителе до оси патрубка паровоздушной смеси), м 3,2; 3,25
7. Абсолютное давление рабочей воды (перед соплом), кгс/см² 2,5

опускная труба

Технические требования

1. Материал, изготовление и сварка по ГОСТ 26-291-77.
2. Размеры для справок.
3. Аппарат окрасить снаружи в два слоя грунтом ГФ-020 по ТУ 610-1842-77 или лаком БТ-577 по ГОСТ 5631-79.
4. Аппарат не подлежит ведению Госгартехнадзора.
5. Настоящий чертеж разработан взамен чертежа № 06-2577, технического проекта НПО ЦКТИ работа № 0-6812.



44.14.02.000 СБ

| | | | | | | |
|---------------|-------------|-------------|--------------|------|-------|-----------------|
| Лист | № документа | Подпись | Дата | Лит. | Масса | Масштаб |
| Разработчик | Эксперт | Проверка | Согласование | | 20,68 | 1:2 |
| Проектировщик | Конструктор | Инженер | Инженер | | | Лист 1 Листов 1 |
| М.плен. | Согласовано | Согласовано | Согласовано | | | ЛАТГИПРОПРОМ |
| В.Корса | М.Полоч | М.Полоч | М.Полоч | | | |
| И.М. | В.П. | В.П. | В.П. | | | |

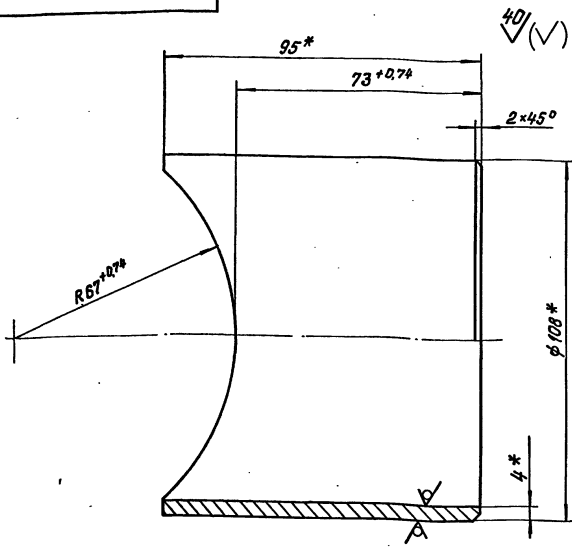
Эжектор ЭВ-30
Сборочный чертеж

Серия 5.903-3 Выпуск 2

ИЗДАТЕЛЬСТВО «Техника» Минск, ул. Мухоморова, 15

Выпуск 2
Серия 5.903-3

44.14.02.106



* Размеры для справок.

44.14.02.106

| | | | | | | | |
|-----------|-----------|----------|---------|--------|--------------------------|--------|---------|
| Изм. | Лист | № докум. | Подпись | Дата | Лист | Масса | Масштаб |
| Разраб. | Исполн. | Изм. | Изм. | Изм. | | | |
| Проб. | Коллеж | Коллеж | Коллеж | Коллеж | Лист | Листов | 1 |
| Л. спец. | Сухомосов | Коллеж | Коллеж | Коллеж | Труба 108*4 ГОСТ 8732-78 | | |
| И. контр. | Коллеж | Коллеж | Коллеж | Коллеж | 820 ГОСТ 8731-74* | | |
| Утв. | Попов | Попов | Попов | Попов | ЛАТГИПРОПРОМ | | |

Формат 11Б

Выпуск 2
Серия 5.903-3

Изм. Лист № докум. Подпись Дата
Разраб. Исполн. Иzm. Иzm. Иzm.
Проб. Коллеж Коллеж Коллеж Коллеж
Л. спец. Сухомосов Коллеж Коллеж Коллеж
И. контр. Коллеж Коллеж Коллеж Коллеж
Утв. Попов Попов Попов Попов

| Изм. | Лист | № докум. | Подпись | Дата | Лист | Масса | Масштаб |
|----------------------------|------|-----------------|---------|------|------|-------|------------------|
| <u>Документация</u> | | | | | | | |
| 22 | | 44.14.03.000 СБ | | | | | Сборочный чертёж |
| <u>Сборочные единицы</u> | | | | | | | |
| 11 | 1 | 44.14.03.100 | | | 1 | | Корпус |
| <u>Детали</u> | | | | | | | |
| 11 | 2 | 44.14.01.001-02 | | | 1 | | Фланец |
| 11 | 3 | 44.14.03.002 | | | 1 | | Сопло |
| 11 | 4 | 44.14.01.003-04 | | | 1 | | Прокладка |
| 11 | 5 | 44.14.01.003-05 | | | 1 | | Прокладка |
| <u>Стандартные изделия</u> | | | | | | | |
| 6 | | Болт М16×70.46 | | | 8 | | ГОСТ 7798-70* |
| 7 | | Гайка М16.5 | | | 8 | | ГОСТ 5915-70* |
| 8 | | Шайба 16.65Г | | | 8 | | ГОСТ 6402-70* |

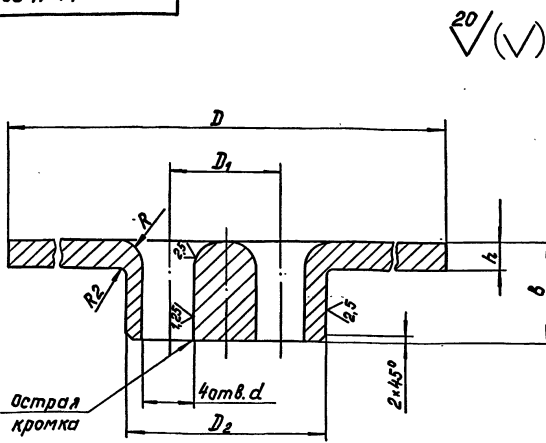
44.14.03.000

| | | | | | | | |
|-----------|-----------|----------|---------|--------|---------------|--------|---------|
| Изм. | Лист | № докум. | Подпись | Дата | Лист | Масса | Масштаб |
| Разраб. | Исполн. | Изм. | Изм. | Изм. | | | |
| Проб. | Коллеж | Коллеж | Коллеж | Коллеж | Лист | Листов | 1 |
| Л. спец. | Сухомосов | Коллеж | Коллеж | Коллеж | Эжектор ЭВ-60 | | |
| И. контр. | Коллеж | Коллеж | Коллеж | Коллеж | ЛАТГИПРОПРОМ | | |
| Утв. | Попов | Попов | Попов | Попов | | | |

Формат 11Б

Выпуск 2
Серия 5.903-3

44.14.03.002



| Обозначение | Размеры в мм | | | | | | | Масса кг |
|--------------|--------------|----------------|----------------|-----|----|----|----|----------|
| | D | D ₁ | D ₂ | d | R | h | b | |
| 44.14.03.002 | 200 | 34 | 60 | h.8 | 16 | 12 | 8 | 2.26 |
| -01 | 200 | 50 | 80 | h.8 | 23 | 12 | 10 | 2.43 |
| -02 | 310 | 62 | 100 | h.8 | 30 | 12 | 8 | 5.62 |
| -03 | 310 | 90 | 150 | h.8 | 36 | 12 | 35 | 7.32 |
| -04 | 410 | 114 | 200 | h.8 | 53 | 12 | 40 | 14.88 |

Неуказанные предельные отклонения размеров: отверстий Н14, валов h 14, остальных ± IT14/2.

44.14.03.002

| | | | | | | | |
|--------------|-----------|----------|---------|--------|--------------------------|--------|---------|
| Изм. | Лист | № докум. | Подпись | Дата | Лист | Масса | Масштаб |
| Разраб. | Исполн. | Изм. | Изм. | Изм. | | | |
| Проб. | Коллеж | Коллеж | Коллеж | Коллеж | Лист | Листов | 1 |
| Л. спец. | Сухомосов | Коллеж | Коллеж | Коллеж | Сопло | | |
| И. контр. | Коллеж | Коллеж | Коллеж | Коллеж | ГОСТ 19903-74 | | |
| Утв. | Попов | Попов | Попов | Попов | 72x18 Н10Т ГОСТ 13350-74 | | |
| ЛАТГИПРОПРОМ | | | | | | | |

Формат 11Б

Выпуск 2
Серия 5.903-3

Изм. Лист № докум. Подпись Дата
Разраб. Исполн. Иzm. Иzm. Иzm.
Проб. Коллеж Коллеж Коллеж Коллеж
Л. спец. Сухомосов Коллеж Коллеж Коллеж
И. контр. Коллеж Коллеж Коллеж Коллеж
Утв. Попов Попов Попов Попов

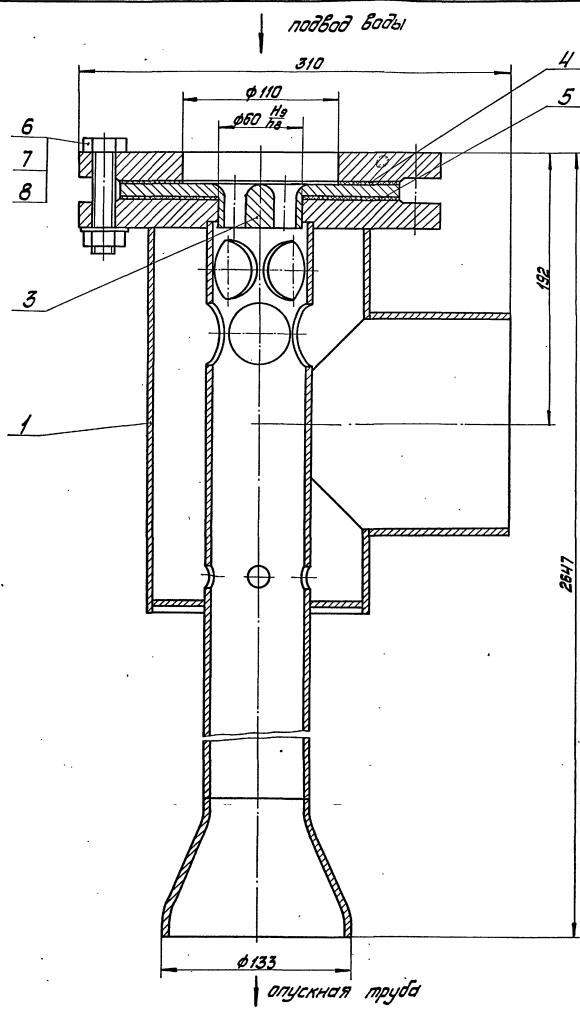
| Изм. | Лист | № докум. | Подпись | Дата | Лист | Масса | Масштаб |
|----------------------------|------|------------------|---------|------|------|-------|-----------------------|
| <u>Документация</u> | | | | | | | |
| 22 | | 44.14.03.100 СБ | | | | | Сборочный чертёж |
| <u>Детали</u> | | | | | | | |
| 11 | 1 | 44.14.03.101 | | | 1 | | Камера смещения |
| 11 | 2 | 44.14.01.102-02 | | | 1 | | Фланец |
| 11 | 3 | 44.14.03.103 | | | 1 | | Входная камера |
| 11 | 4 | 44.14.03.104-02 | | | 1 | | Дно |
| 11 | 5 | 44.14.03.105 | | | 1 | | Патрубок |
| <u>Стандартные изделия</u> | | | | | | | |
| 6 | | Переход К 133×5- | | | 1 | | -76×3,5 ГОСТ 17378-77 |

44.14.03.100

| | | | | | | | |
|-----------|-----------|----------|---------|--------|--------------|--------|---------|
| Изм. | Лист | № докум. | Подпись | Дата | Лист | Масса | Масштаб |
| Разраб. | Исполн. | Изм. | Изм. | Изм. | | | |
| Проб. | Коллеж | Коллеж | Коллеж | Коллеж | Лист | Листов | 7 |
| Л. спец. | Сухомосов | Коллеж | Коллеж | Коллеж | Корпус | | |
| И. контр. | Коллеж | Коллеж | Коллеж | Коллеж | ЛАТГИПРОПРОМ | | |
| Утв. | Попов | Попов | Попов | Попов | | | |

17298-11 11 Формат 11Б

44.14.03.000СБ



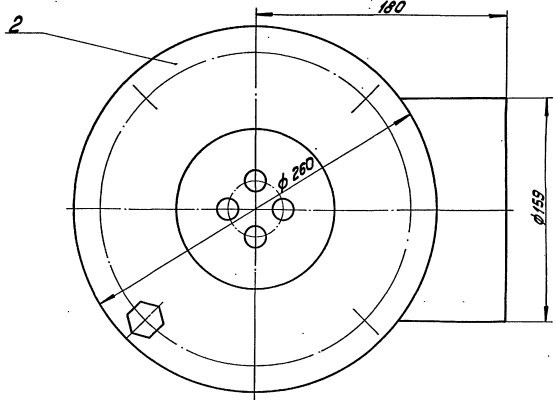
отсос воздуха

Техническая характеристика

1. Давление паровоздушной смеси на входе, кгс/см² 0,06; 0,2
2. Расход отсасываемых несконденсированных газов, кг/ч 3,5; 10
3. Расход рабочей воды, т/ч 60
4. Температура рабочей воды на входе °С 10; 30
5. Давление пробное при гидравлическом испытании, избыточное, кгс/см² 2
6. Рекомендуемая высота установки эжектора (от уровня воды в баке-газоотделителе до оси патрубка паровоздушной смеси), м 8,2; 7,8
7. Абсолютное давление рабочей воды (перед соплом), кгс/см² 3,1

Технические требования

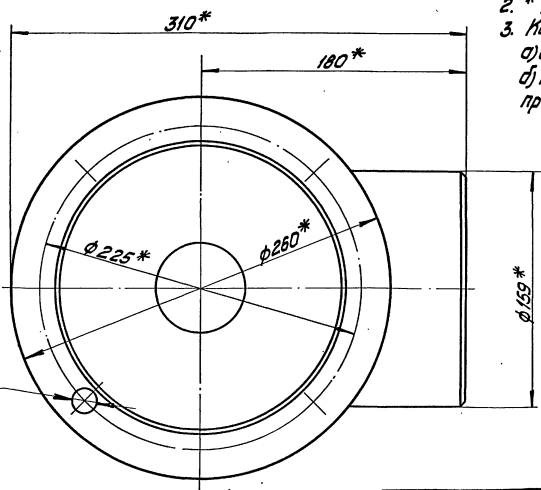
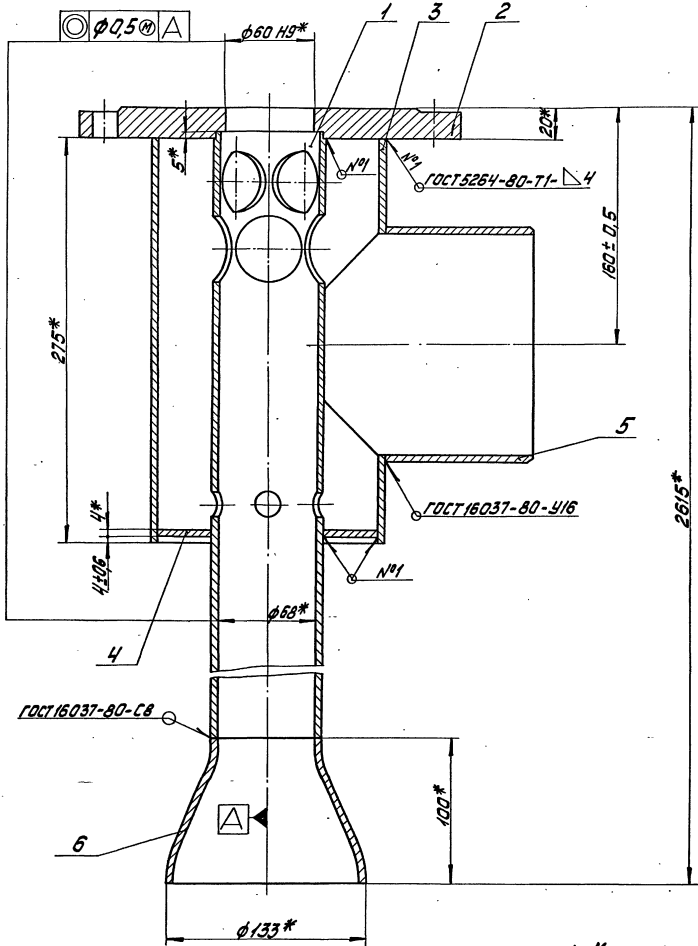
1. Материал, изготовление и сварка по ОСТ 26-291-79.
2. Размеры для справок.
3. Аппарат окрасить снаружи в два слоя грунтом ГФ-020 по ТУ 610-1642-77 или лаком БТ-577 по ГОСТ 5631-79.
4. Аппарат не подлежит ведению Госарттехнадзора.
5. Настоящий чертеж разработан взамен чертежа № 05-2582 технического проекта НИО ЦКТИ работа № 0-5812.



Серия 5.003-3 Выпуск 2

Центральный институт взрывчатых веществ и взрывов, Подольск и Москва

| | | | | | | | | |
|----------|----------|----------|----------|----------|-----------------------------------|----------------|---------|-------|
| | | | | | | 44.14.03.000СБ | | |
| Изм. | Лист | № докум. | Подпись | Дата | Эжектор ЭВ-50 Сборочный чертёж | Лит. | Масштаб | Чисел |
| Разраб. | Экз. | Исполн. | Исп. | Исп. | | 43,1 | 1:2 | |
| Проб. | Получ. | Контр. | Контр. | Исп. | | Лист | Листов | 1 |
| И. спец. | И. спец. | И. спец. | И. спец. | И. спец. | | ЛАТГИПРОПРОМ | | |
| И. спец. | И. спец. | И. спец. | И. спец. | И. спец. | | | | |



1. Материал, изготовление и сварка по ОСТ 26-291-79.
2. * Размеры для справок.
3. Контроль качества сварных соединений: внешний осмотр и измерение; гидравлическое испытание водой при избыточном давлении 2 кгс/см².

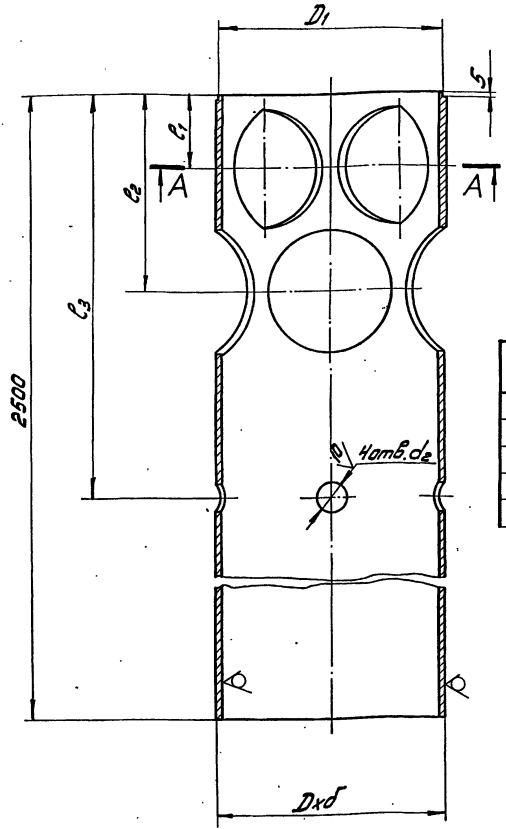
Серия 5.903-3 Выпуск 2

Лист 1 из 1

| | | | | | |
|---------|---------|---------|---------|----------------|--------|
| | | | | 44.14.03.100СБ | |
| Исполн. | Провер. | Мастер | Инженер | Лит. | Масса |
| Лавров | Иванова | Сидоров | Петров | 33 | 1.2 |
| Лист | Камель | Камель | Параб | Лист | Листов |
| Лист | Камель | Камель | Параб | ЛАТТИПРОПРОМ | |

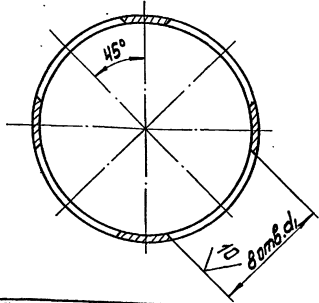
Серия 5.903-3 Выпуск 2

101 20 11 11 11



A-A

20/ (✓) (✓)



| Обозначение | Размеры в мм | | | | | | | Масса, кг |
|--------------|--------------|-------|----|-----|-----|-----|----|-----------|
| | Dxd | D1 | C1 | C2 | C3 | d1 | d2 | |
| 44.14.03.101 | 76x4 | 72h8 | 35 | 80 | 250 | 44 | 15 | 17,35 |
| -01 | 108x4 | 105h8 | 45 | 110 | 300 | 64 | 20 | 24,83 |
| -02 | 133x4 | 130h8 | 50 | 135 | 370 | 80 | 30 | 30,5 |
| -03 | 219x6 | 215h8 | 65 | 185 | 370 | 115 | 30 | 74,78 |
| -04 | 273x7 | 270h8 | 85 | 235 | 484 | 145 | 30 | 107,38 |

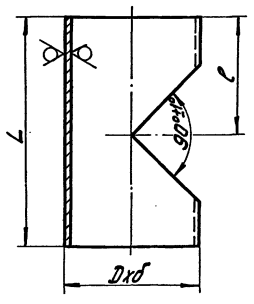
Неуказанные предельные отклонения размеров: диаметров H14/h14, остальных $\pm 17/14/2$

Лист 1 из 2. Проверить и дать в ответ: Взам. инв. №, Диб. №, дата, Подпись и дата

| 44.14.03.101 | | | | | |
|--------------|------------|------------|------------|------------|--|
| Изм. | Лист | № док-м. | Подпись | Дата | Камера смешения |
| Разраб. | Исполн. | Провер. | Исполн. | Провер. | |
| Л. спец. | Суханосов | С.И. | И.И. | И.И. | |
| И. констр. | И. констр. | И. констр. | И. констр. | И. констр. | Труба Dxd ГОСТ 8732-78 20 ГОСТ 8731-74* |
| И. констр. | И. констр. | И. констр. | И. констр. | И. констр. | ЛАТГИПРОПРОМ |
| И. констр. | И. констр. | И. констр. | И. констр. | И. констр. | формат 12 |

Серия 5.903-3 Выпуск 2

103 20 11 11 11



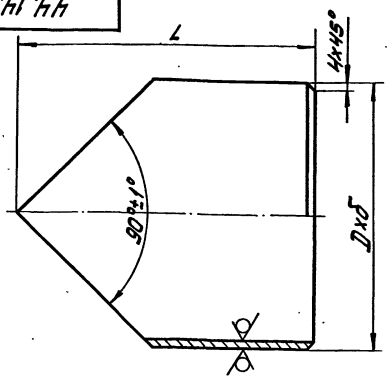
20/ (✓) (✓)

| Обозначение | Размеры в мм | | | Масса, кг |
|--------------|--------------|-----|-----|-----------|
| | Dxd | L | C | |
| 44.14.03.103 | 159x4,5 | 275 | 140 | 4,12 |
| -01 | 159x4,5 | 315 | 160 | 4,72 |
| -02 | 273x7 | 400 | 200 | 15,24 |
| -03 | 377x9 | 520 | 260 | 34,78 |

Неуказанные предельные отклонения размеров $\pm 17/14/2$

Серия 5.903-3 Выпуск 2

105 20 11 11 11



20/ (✓) (✓)

| Обозначение | Размеры в мм | | Масса, кг |
|--------------|--------------|-----|-----------|
| | Dxd | L | |
| 44.14.03.105 | 159x4,5 | 180 | 2,4 |
| -01 | 273x7 | 250 | 8,35 |
| -02 | 377x9 | 350 | 21,44 |

Неуказанные предельные отклонения размеров $\pm 17/14/2$

Лист 1 из 2. Проверить и дать в ответ: Взам. инв. №, Диб. №, дата, Подпись и дата

Лист 1 из 2. Проверить и дать в ответ: Взам. инв. №, Диб. №, дата, Подпись и дата

| 44.14.03.103 | | | | | |
|--------------|------------|------------|------------|------------|---|
| Изм. | Лист | № док-м. | Подпись | Дата | Входная камера |
| Разраб. | Исполн. | Провер. | Исполн. | Провер. | |
| Л. спец. | Суханосов | С.И. | И.И. | И.И. | |
| И. констр. | И. констр. | И. констр. | И. констр. | И. констр. | Труба Dxd ГОСТ 8732-78 820 ГОСТ 8731-74* |
| И. констр. | И. констр. | И. констр. | И. констр. | И. констр. | ЛАТГИПРОПРОМ |
| И. констр. | И. констр. | И. констр. | И. констр. | И. констр. | формат 118 |

| 44.14.03.105 | | | | | |
|--------------|------------|------------|------------|------------|---|
| Изм. | Лист | № док-м. | Подпись | Дата | Патрубок |
| Разраб. | Исполн. | Провер. | Исполн. | Провер. | |
| Л. спец. | Суханосов | С.И. | И.И. | И.И. | |
| И. констр. | И. констр. | И. констр. | И. констр. | И. констр. | Труба Dxd ГОСТ 8732-78 820 ГОСТ 8731-74* |
| И. констр. | И. констр. | И. констр. | И. констр. | И. констр. | ЛАТГИПРОПРОМ |
| И. констр. | И. констр. | И. констр. | И. констр. | И. констр. | 17898 11 14 формат 118 |

Выпуск 2
Серия 5.903-3

| Формат Зона | Лист | Обозначение | Наименование | Кол. | Примечание |
|----------------|------|-----------------|---------------------------------|------|------------|
| | | | <u>Документация</u> | | |
| 22 | | 44.14.04.000 СБ | Сборочный чертёж | | |
| | | | <u>Сборочные единицы</u> | | |
| 11 | 1 | 44.14.04.100 | Корпус | 1 | |
| | | | <u>Детали</u> | | |
| 11 | 2 | 44.14.01.001-02 | Фланец | 1 | |
| 11 | 3 | 44.14.03.002-01 | Сопло | 1 | |
| 11 | 4 | 44.14.01.003-04 | Прокладка | 1 | |
| 11 | 5 | 44.14.01.003-08 | Прокладка | 1 | |
| | | | <u>Стандартные изделия</u> | | |
| | 6 | | Болт М16х70.46 ГОСТ 7798-70* | 8 | |
| | 7 | | Гайка М16.5 ГОСТ 5915-70* | 8 | |
| | 8 | | Шайба 16.65Г ГОСТ 6402-70* | 8 | |

Имя, № пров., Подпись и дата Взам.инв.№ Инв.№ Фабр. Подпись и дата

| | | | | | | | |
|-----------|-----------|--------------|---------|------|----------------|------|--------|
| Имя | Лист | № докум. | Подпись | Дата | 44.14.04.000 | | |
| Разраб. | Э.Диниш | 44.14.04.000 | И.И.И. | 1981 | Лит. | Лист | Листов |
| Пров. | Колмец | 44.14.04.000 | И.И.И. | 1981 | | | 1 |
| Гл. спец. | Сухомосов | 44.14.04.000 | И.И.И. | 1981 | Эжектор ЭВ-100 | | |
| И.контр. | Колмец | 44.14.04.000 | И.И.И. | 1981 | ЛАТГИПРОПРОМ | | |
| Утв. | Попов | 44.14.04.000 | И.И.И. | 1981 | Формат 118 | | |

Выпуск 2
Серия 5.903-3

| Формат Зона | Лист | Обозначение | Наименование | Кол. | Примечание |
|----------------|------|-----------------|--|------|------------|
| | | | <u>Документация</u> | | |
| 22 | | 44.14.04.100 СБ | Сборочный чертёж | | |
| | | | <u>Детали</u> | | |
| 11 | 1 | 44.14.03.101-01 | Камера смещения | 1 | |
| 11 | 2 | 44.14.01.102-03 | Фланец | 1 | |
| 11 | 3 | 44.14.03.103-01 | Входная камера | 1 | |
| 11 | 4 | 44.14.01.104-03 | Дно | 1 | |
| 11 | 5 | 44.14.03.105 | Патрубок | 1 | |
| | | | <u>Стандартные изделия</u> | | |
| | 6 | | Переход К 219х6- -108х4 ГОСТ 17378-77 | 1 | |

Имя, № пров., Подпись и дата Взам.инв.№ Инв.№ Фабр. Подпись и дата

| | | | | | | | |
|-----------|-----------|--------------|---------|------|--------------|------|--------|
| Имя | Лист | № докум. | Подпись | Дата | 44.14.04.100 | | |
| Разраб. | И.И.И. | 44.14.04.100 | И.И.И. | 1981 | Лит. | Лист | Листов |
| Пров. | Колмец | 44.14.04.100 | И.И.И. | 1981 | | | 7 |
| Гл. спец. | Сухомосов | 44.14.04.100 | И.И.И. | 1981 | Корпус | | |
| И.контр. | Колмец | 44.14.04.100 | И.И.И. | 1981 | ЛАТГИПРОПРОМ | | |
| Утв. | Попов | 44.14.04.100 | И.И.И. | 1981 | Формат 118 | | |

Выпуск 2
Серия 5.903-3

| Формат Зона | Лист | Обозначение | Наименование | Кол. | Примечание |
|----------------|------|-----------------|---------------------------------|------|------------|
| | | | <u>Документация</u> | | |
| 22 | | 44.14.05.000 СБ | Сборочный чертёж | | |
| | | | <u>Сборочные единицы</u> | | |
| 11 | 1 | 44.14.05.100 | Корпус | 1 | |
| | | | <u>Детали</u> | | |
| 11 | 2 | 44.14.01.001-03 | Фланец | 1 | |
| 11 | 3 | 44.14.03.002-02 | Сопло | 1 | |
| 11 | 4 | 44.14.01.003-07 | Прокладка | 1 | |
| 11 | 5 | 44.14.01.003-08 | Прокладка | 1 | |
| | | | <u>Стандартные изделия</u> | | |
| | 6 | | Болт М16х75.46 ГОСТ 7798-70* | 12 | |
| | 7 | | Гайка М16.5 ГОСТ 5915-70* | 12 | |
| | 8 | | Шайба 16.65Г ГОСТ 6402-70* | 12 | |

Имя, № пров., Подпись и дата Взам.инв.№ Инв.№ Фабр. Подпись и дата

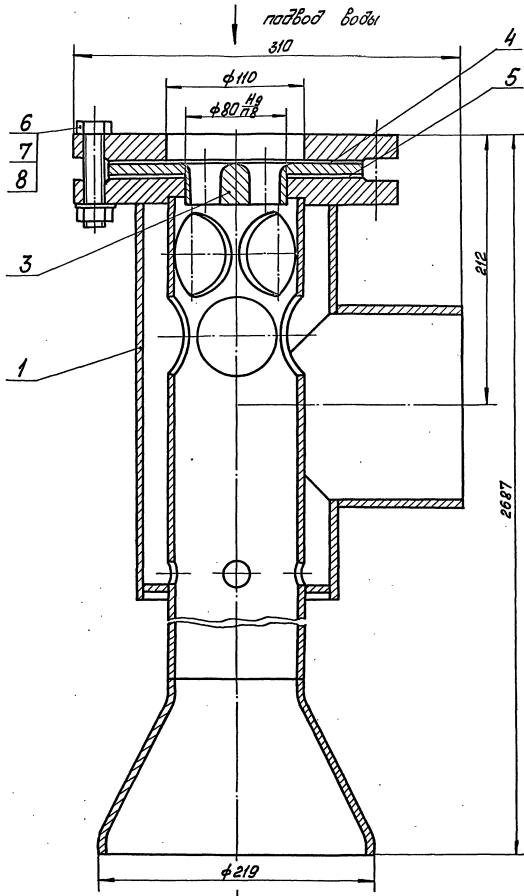
| | | | | | | | |
|-----------|-----------|--------------|---------|------|----------------|------|--------|
| Имя | Лист | № докум. | Подпись | Дата | 44.14.05.000 | | |
| Разраб. | Э.Диниш | 44.14.05.000 | И.И.И. | 1981 | Лит. | Лист | Листов |
| Пров. | Колмец | 44.14.05.000 | И.И.И. | 1981 | | | 7 |
| Гл. спец. | Сухомосов | 44.14.05.000 | И.И.И. | 1981 | Эжектор ЭВ-220 | | |
| И.контр. | Колмец | 44.14.05.000 | И.И.И. | 1981 | ЛАТГИПРОПРОМ | | |
| Утв. | Попов | 44.14.05.000 | И.И.И. | 1981 | Формат 118 | | |

Выпуск 2
Серия 5.903-3

| Формат Зона | Лист | Обозначение | Наименование | Кол. | Примечание |
|----------------|------|-----------------|--|------|------------|
| | | | <u>Документация</u> | | |
| 22 | | 44.14.05.100 СБ | Сборочный чертёж | | |
| | | | <u>Детали</u> | | |
| 11 | 1 | 44.14.03.101-02 | Камера смещения | 1 | |
| 11 | 2 | 44.14.01.102-04 | Фланец | 1 | |
| 11 | 3 | 44.14.03.103-02 | Входная камера | 1 | |
| 11 | 4 | 44.14.01.104-04 | Дно | 1 | |
| 11 | 5 | 44.14.03.105-01 | Патрубок | 1 | |
| | | | <u>Стандартные изделия</u> | | |
| | 6 | | Переход К 273х8- -133х4 ГОСТ 17378-77 | 1 | |

Имя, № пров., Подпись и дата Взам.инв.№ Инв.№ Фабр. Подпись и дата

| | | | | | | | |
|-----------|-----------|--------------|---------|------|--------------|------|--------|
| Имя | Лист | № докум. | Подпись | Дата | 44.14.05.100 | | |
| Разраб. | И.И.И. | 44.14.05.100 | И.И.И. | 1981 | Лит. | Лист | Листов |
| Пров. | Колмец | 44.14.05.100 | И.И.И. | 1981 | | | 7 |
| Гл. спец. | Сухомосов | 44.14.05.100 | И.И.И. | 1981 | Корпус | | |
| И.контр. | Колмец | 44.14.05.100 | И.И.И. | 1981 | ЛАТГИПРОПРОМ | | |
| Утв. | Попов | 44.14.05.100 | И.И.И. | 1981 | Формат 118 | | |



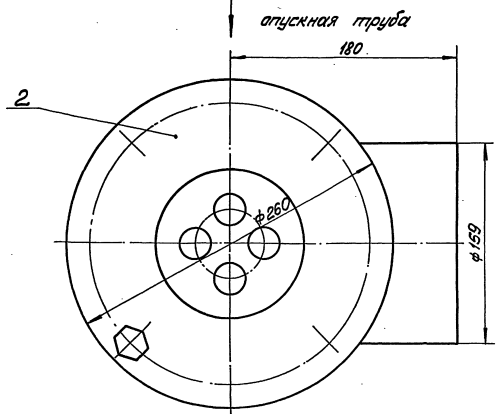
отсос воздуха

Техническая характеристика

1. Давление паровоздушной смеси на входе, кгс/см² 0,06; 0,2
2. Расход отсасываемых неконденсированных газов, м³/ч 6,8; 15
3. Расход рабочей воды, т/ч 110
4. Температура рабочей воды на входе °С 10; 30
5. Давление пробное при гидравлических испытаниях избыточное, кгс/см² 2
6. Рекомендуемая высота установки эжектора (от уровня воды в баке-газоотделителе до оси патрубка паровоздушной смеси) м 9,1; 8,5
7. Абсолютное давление рабочей воды (перед соплом) кгс/см² 2,2

Технические требования

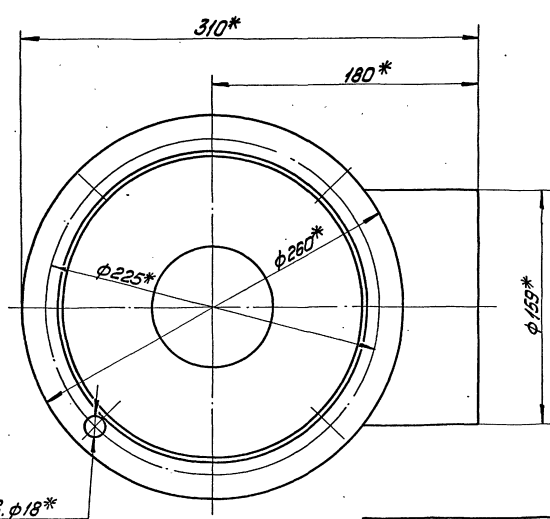
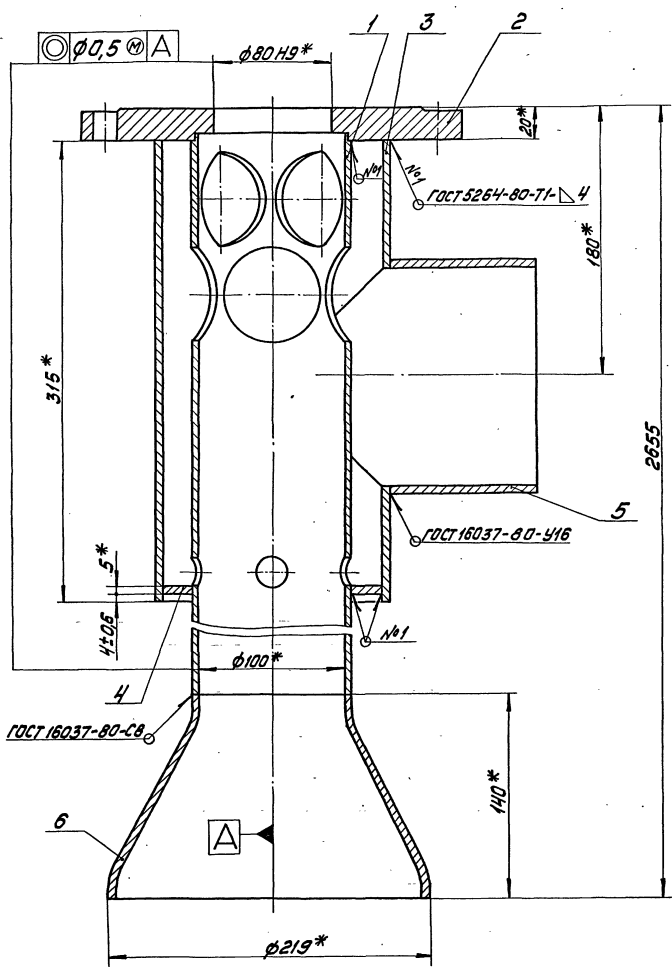
1. Материал, изготовление и сварка по ЦСТ 66-291-72
2. Размеры для справок.
3. Аппарат окрасить снаружи в два слоя грунтом ГФ-020 по ТУ 610-1642-77 или лаком БТ-577 по ГОСТ 5631-72
4. Аппарат не подлежит ведению Госгортехнадзора.
5. Настоящий чертёж разработан взамен чертежа № 05-2582, технического проекта НПО ЦКТИ работа № 0-6812.



Серия 5-903-3 Выпуск 2

УТВЕРЖДЕНО И ОТПЕЧАТАНО В ЦКТИ

| | | | | | |
|-------------|-----------|------|------|-------------------------------------|--|
| | | | | 44.14.04.000.05 | |
| Исполн. | Проверен. | Дата | Лист | Эжектор ЭВ-100 Сборочный чертёж. | |
| Разработчик | Проверен | Дата | Лист | | |
| Проб. | Копия | Дата | Лист | 53,4 1:2 | |
| Исполн. | Проверен | Дата | Лист | НАГП/ПРОПРОМ | |
| Проб. | Копия | Дата | Лист | | |

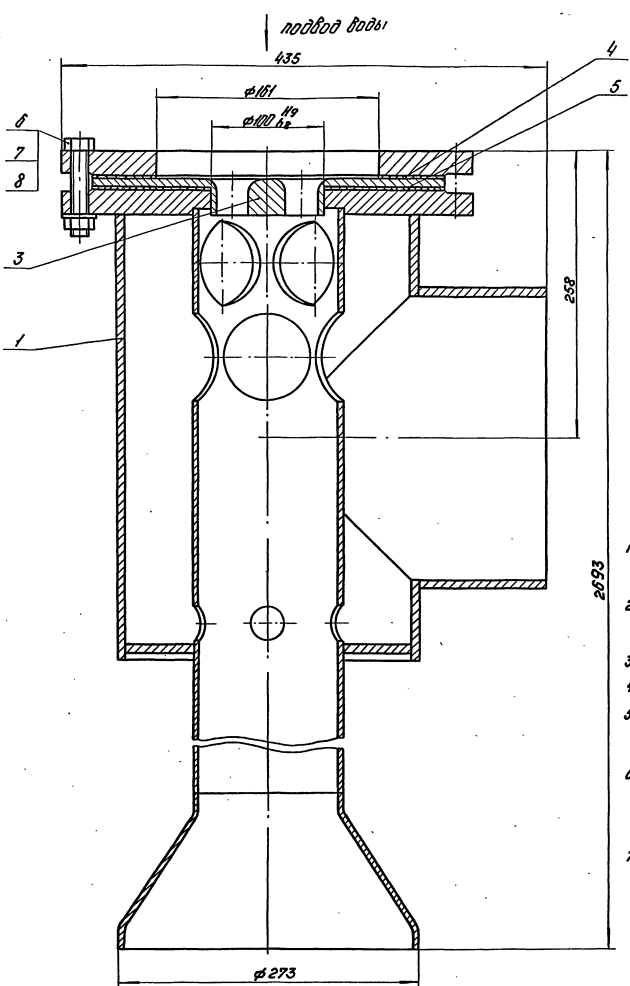


1. Материал, изготовление и сварка по ОСТ 26-291-79.
2. * Размеры для справок.
3. Контроль качества сварных соединений:
 - а) внешний осмотр и измерения;
 - б) гидравлическое испытание баббей при избыточном давлении 2 кгс/см².

Серия 5.903-3 Выпуск 2

Лист 1 из 1

| | | | | | |
|---------------------------|----------|---------|------|-----------------|-------|
| | | | | 44.14.04.100 СБ | |
| Лист | № докум. | Подпись | Дата | Лит. | Масса |
| Разраб. | Иванова | Иванов | 1980 | 43,1 | 1:2 |
| Проб. | Молоч | Молоч | 1980 | Лист 1 из 1 | |
| И.св. | Суханова | Суханов | 1980 | Лист 1 из 1 | |
| И.контр. | Молоч | Молоч | 1980 | Лист 1 из 1 | |
| Упр. | Павлов | Павлов | 1980 | Лист 1 из 1 | |
| Карус Сборочный чертёж | | | | ЛТГ И ПРОПРОМ | |

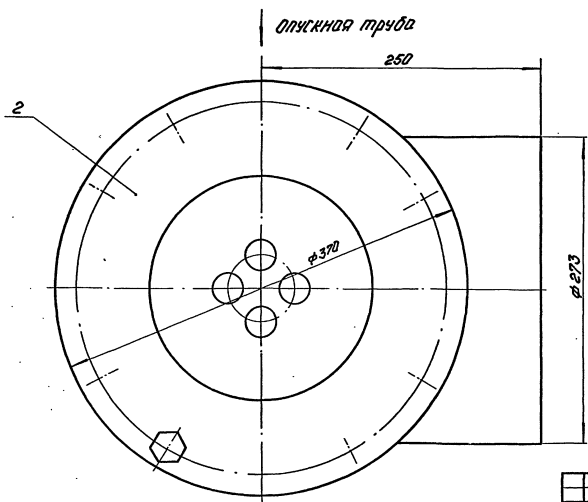


Отсос воздуха

Техническая характеристика

- 1 Давление паровоздушной смеси на входе, кг/см² 0,06-0,2
- 2 Расход отсасываемых неконденсируемых газов, кг/ч 17; 45
- 3 Расход рабочей воды, т/ч 220
- 4 Температура рабочей воды на входе °С 10-30
- 5 Давление пробное при гидростатическом испытании, кг/см² 2
- 6 Рекомендуемая высота установки эжектора (от уровня воды в баке-газоотделителе до оси патрубков паровоздушной смеси), м 8; 7,5
- 7 Абсолютное давление рабочей воды (перед соплом), кг/см² 3,2

Серия 5.903-3 Выпуск 2

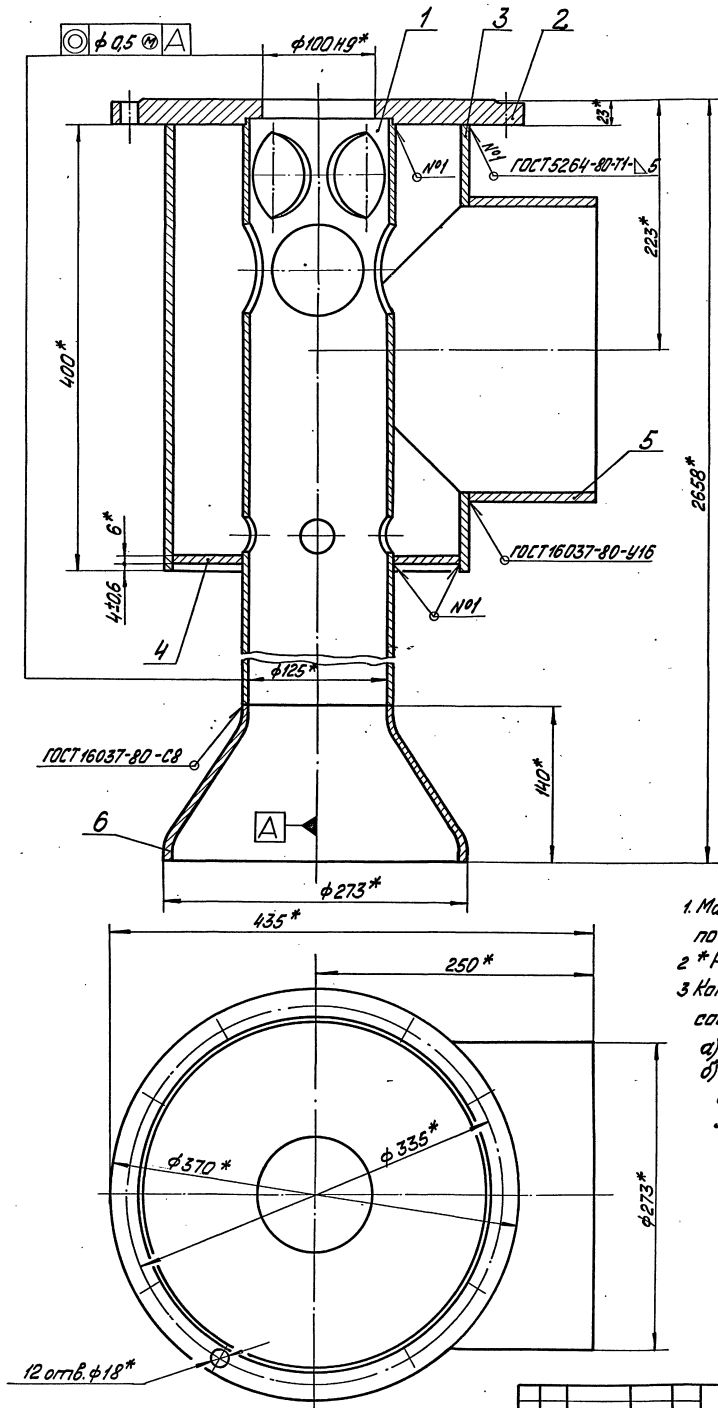


Технические требования

- 1 Материал, изготовление и сборка по ОСТ 28-291-72
- 2 Размеры для справок.
- 3 Аппарат окрасить снаружи в два слоя грунтом ГФ-020 по ТУ 610-1042-77 или лаком БТ-577 по ГОСТ 5631-79.
- 4 Аппарат не подлежит ведению Госгартехнадзора.
- 5 Настоящий чертеж разработан взамен чертежа № 05-2582 технического проекта НИО ЦКТИ работа № 0-8812.

44.14.05.000.05

| | | | | 44.14.05.000.05 | | |
|------------------|----------|---------|------|-----------------|----------|---------|
| Исполн. | № докум. | Подпись | Дата | Лист | Масштаб | Изменен |
| | | | | | 102,4 | 1:2,5 |
| Эжектор ЭВ-220 | | | | Лист | Листов 1 | |
| Сборочный чертеж | | | | Лист | Листов 1 | |
| | | | | ЛАТГИПРОПРОМ | | |



1. Материал, изготовление и сварка по ГОСТ 26-291-79.
- 2 * Размеры для справок.
- 3 контроль качества сварных соединений:
 - а) внешний осмотр и измерения;
 - б) гидравлическое испытание водой при избыточном давлении 2 кгс/см².

Серия 5.903-3 Впуск 2

УТВЕРЖДЕНО: _____ И ОТЗЫВ: _____

| | | | | | |
|---------|---------|-------------|-------|-----------------|--------------|
| | | | | 44.14.05.100 СБ | |
| Изм. | Лист | № документа | Подп. | Дата | Масса |
| Измен. | Листов | Лист | ВН | ВН | 79,2 |
| Проб. | Контр. | Зав. | ВН | ВН | 1:2,5 |
| Исполн. | Провер. | Св. | ВН | ВН | Листов 7 |
| Исполн. | Провер. | Св. | ВН | ВН | ЛАНТИПРОПРОМ |

Корпус
Сборочный чертёж

Выпуск 2
Серия 5.903-3

| Формат Зона Лист | Обозначение | Наименование | Кол. | Приме- чание |
|------------------------|-----------------|---------------------------------|------|-----------------|
| | | <u>Документация</u> | | |
| 22 | 44.14.06.000 СБ | Сборочный чертёж | | |
| | | <u>Сборочные единицы</u> | | |
| 11 | 1 | 44.14.06.100 Корпус | 1 | |
| | | <u>Детали</u> | | |
| 12 | 2 | 44.14.01.001-04 Фланец | 1 | |
| 1 | 3 | 44.14.03.002-03 Сопло | 1 | |
| 11 | 4 | 44.14.01.003-09 Прокладка | 1 | |
| 11 | 5 | 44.14.01.003-10 Прокладка | 1 | |
| | | <u>Стандартные изделия</u> | | |
| | 6 | Болт М16×75.46 ГОСТ 7798-70* | 12 | |
| | 7 | Гайка М16.5 ГОСТ 5915-70* | 12 | |
| | 8 | Шайба 16.65Г ГОСТ 6402-70* | 12 | |

Имя, № табл., Подпись и дата Взам.инв.№ Инв.№ завод. Подпись и дата

44.14.06.000

Изм. Лист № докум. Подпись Дата
Разраб. Э.И.Ильин
Пров. Колмеч
Гл. спец. Суканасов
Н.контр. Колмеч
Утв. Попов

Лит. Лист Листов
1

Эжектор ЭВ-340

ЛАТГИПРОПРОМ

Формат 118

Выпуск 2
Серия 5.903-3

| Формат Зона Лист | Обозначение | Наименование | Кол. | Приме- чание |
|------------------------|-----------------|---------------------------------|------|-----------------|
| | | <u>Документация</u> | | |
| 22 | 44.14.07.000 СБ | Сборочный чертёж | | |
| | | <u>Сборочные единицы</u> | | |
| 11 | 1 | 44.14.07.100 Корпус | 1 | |
| | | <u>Детали</u> | | |
| 11 | 2 | 44.14.01.001-05 Фланец | 1 | |
| 11 | 3 | 44.14.03.002-04 Сопло | 1 | |
| 11 | 4 | 44.14.01.003-11 Прокладка | 1 | |
| 11 | 5 | 44.14.01.003-12 Прокладка | 1 | |
| | | <u>Стандартные изделия</u> | | |
| | 6 | Болт М16×90.46 ГОСТ 7798-70* | 12 | |
| | 7 | Гайка М16.5 ГОСТ 5915-70* | 12 | |
| | 8 | Шайба 16.65Г ГОСТ 6402-70* | 12 | |

Имя, № табл., Подпись и дата Взам.инв.№ Инв.№ завод. Подпись и дата

44.14.07.000

Изм. Лист № докум. Подпись Дата
Разраб. Э.И.Ильин
Пров. Колмеч
Гл. спец. Суканасов
Н.контр. Колмеч
Утв. Попов

Лит. Лист Листов
1

Эжектор ЭВ-800

ЛАТГИПРОПРОМ

Формат 118

Выпуск 2
Серия 5.903-3

| Формат Зона Лист | Обозначение | Наименование | Кол. | Приме- чание |
|------------------------|-----------------|---|------|-----------------|
| | | <u>Документация</u> | | |
| 22 | 44.14.06.100 СБ | Сборочный чертёж | | |
| | | <u>Детали</u> | | |
| 12 | 1 | 44.14.03.101-03 Камера смещения | 1 | |
| 12 | 2 | 44.14.01.102-05 Фланец | 1 | |
| 11 | 3 | 44.14.03.103-02 Входная камера | 1 | |
| 11 | 4 | 44.14.01.104-05 Дно | 1 | |
| 11 | 5 | 44.14.03.105-01 Патрубок | 1 | |
| | | <u>Стандартные изделия</u> | | |
| | 6 | Переход К 325×10 - - 219×8 ГОСТ 17378-77 | 1 | |

Имя, № табл., Подпись и дата Взам.инв.№ Инв.№ завод. Подпись и дата

44.14.06.100

Изм. Лист № докум. Подпись Дата
Разраб. Л.И.Ильин
Пров. Колмеч
Гл. спец. Суканасов
Н.контр. Колмеч
Утв. Попов

Лит. Лист Листов
1

Корпус

ЛАТГИПРОПРОМ

Формат 118

Выпуск 2
Серия 5.903-3

| Формат Зона Лист | Обозначение | Наименование | Кол. | Приме- чание |
|------------------------|-----------------|---|------|-----------------|
| | | <u>Документация</u> | | |
| 22 | 44.14.07.100 СБ | Сборочный чертёж | | |
| | | <u>Детали</u> | | |
| 12 | 1 | 44.14.03.101-04 Камера смещения | 1 | |
| 11 | 2 | 44.14.01.102-06 Фланец | 1 | |
| 11 | 3 | 44.14.03.103-03 Входная камера | 1 | |
| 11 | 4 | 44.14.01.104-06 Дно | 1 | |
| 11 | 5 | 44.14.03.105-02 Патрубок | 1 | |
| | | <u>Стандартные изделия</u> | | |
| | 6 | Переход К 425×12 - - 273×8 ГОСТ 17378-77 | 1 | |

Имя, № табл., Подпись и дата Взам.инв.№ Инв.№ завод. Подпись и дата

44.14.07.100

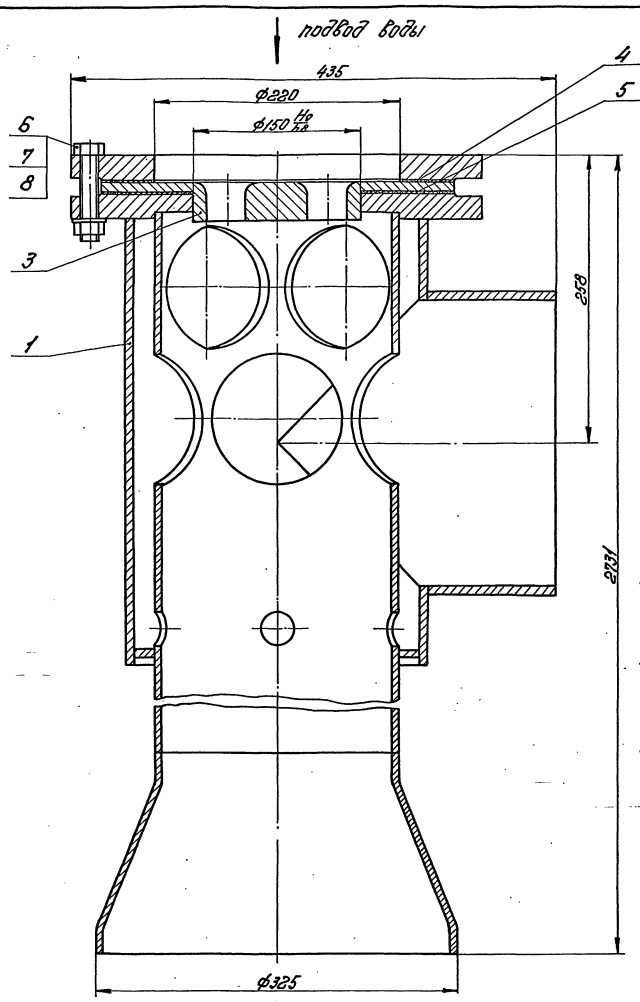
Изм. Лист № докум. Подпись Дата
Разраб. Л.И.Ильин
Пров. Колмеч
Гл. спец. Суканасов
Н.контр. Колмеч
Утв. Попов

Лит. Лист Листов
1

Корпус

ЛАТГИПРОПРОМ

Формат 118



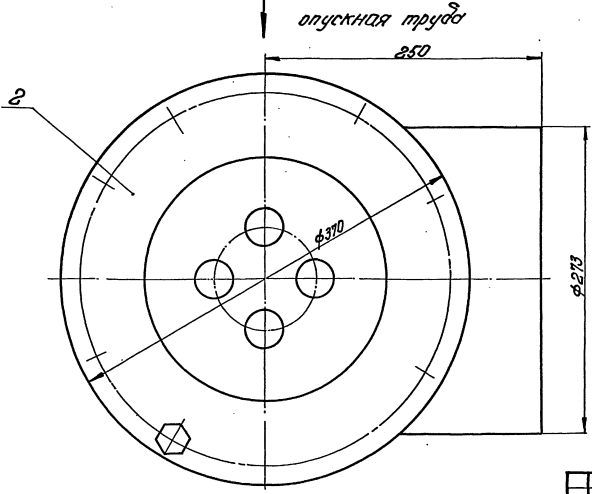
отсос воздуха

Техническая характеристика

1. Давление паровоздушной смеси на входе, кгс/см² 0,06; 0,2
2. Расход отсасываемых несконденсированных газов, кг/ч 85; 85
3. Расход рабочей воды, т/ч 340
4. Температура рабочей воды на входе, °C 10; 30
5. Давление рабочее при гидростатичности избыточное, кгс/см² 2
6. Рекомендуемая высота установки эжектора (от уровня воды в баке-эжекторе до оси патрубка паровоздушной смеси), м 9,0; 9,5
7. Абсолютное давление рабочей воды (перед соплом), кгс/см² 2,3

Технические требования.

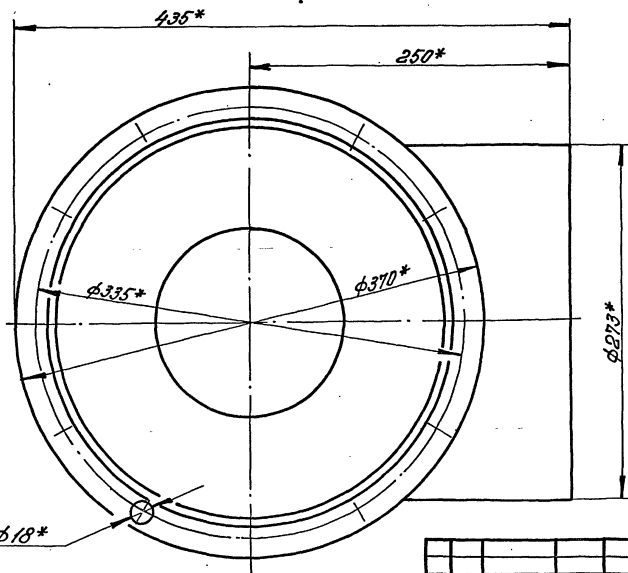
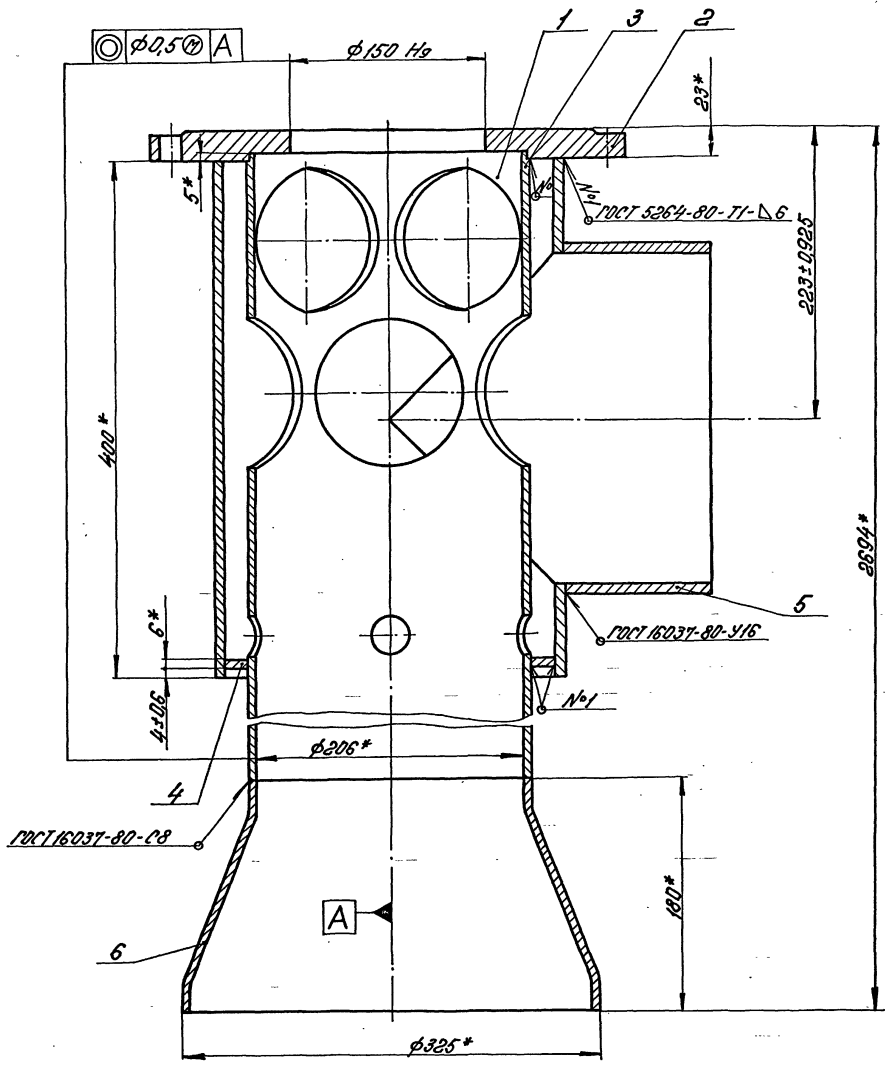
1. Материал, изготовление и сборка по ОСТ 26-291-79.
2. Размеры для справок.
3. Аппарат окрасить снаружи в два слоя эрнотол ГФ-020 по ТУ 6.10-1642-77 или колот БТ-577 по ГОСТ 5631-79.
4. Аппарат не подлежит введению Госгидротехнадзора.
5. Настоящий чертеж разработан взятен чертежа № 05-2582, технического проекта НИО ЦКТИ работы № 0-6812.



Серия 5-903-3 Выпуск 2

Лист 1 из 1. Изготовлено и собрано в соответствии с чертежом

| | | | | | | | |
|---------|----------|---------|------|------------------------|-------------|-----------|----------|
| | | | | 44-14.06.000 СБ | | | |
| Исполн. | № докум. | Подпись | Дата | Эжектор ЭВ-340. | Испроделано | Исполнено | |
| Проект | Лист | В.И.И. | 1979 | | 149 | 1-25 | |
| | | | | Сборочный чертеж. | | Лист | Листов 1 |
| Исполн. | № докум. | Подпись | Дата | ЛАТИПРОПРОМ | | | |
| Проект | Лист | В.И.И. | 1979 | 17898-11 21 Формат 228 | | | |

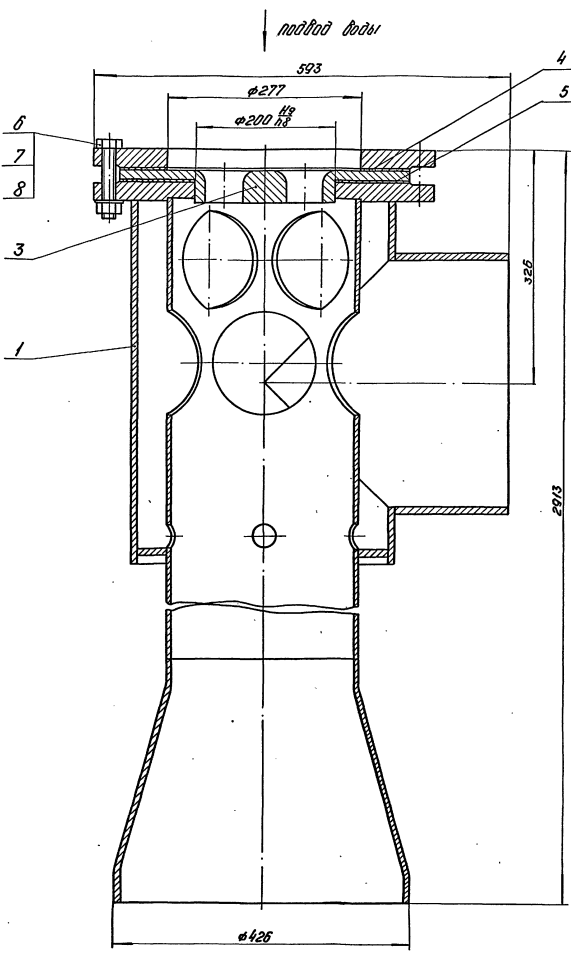


1. Материал, изготовление и сварка по ГОСТ 26-291-78.
 2. *Размеры для справок.
 3. Контроль качества сварных соединений:
 а) внешний осмотр и измерения;
 б) гидравлическое испытание водой при избыточном давлении 2 кгс/см².

Серия 5.903-3 Выпуск 2

Листы чертежа и спецификации на материалы и детали

| | | | | | |
|-----------|------------|-------------|---------|-----------------|----------------------------|
| | | | | 44.14.06.100 СБ | |
| Изм. | Лист | № документа | Подпись | Дата | Карпус. Рабочий чертёж. |
| Разработ. | Утвержд. | Исполн. | Провер. | Дата | |
| Исполн. | Специалист | Судья | Исполн. | | |
| М.Л. | М.Л. | М.Л. | М.Л. | | |
| Лист | 1272 | 1-25 | | | |
| | | | | | Лист 1 из 1 |
| | | | | | ЛАТГИПРОПРОМ |



отсос воздуха

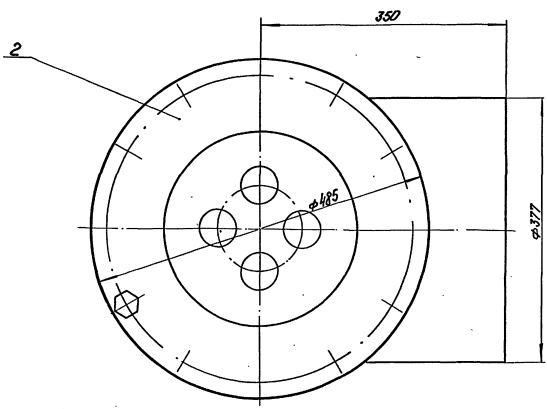
Техническая характеристика

- 1 Давление паровоздушной смеси на входе, кг/см² 0,2
- 2 Расход отгазовываемых неконденсированных газов, кг/ч 170
- 3 Расход рабочей воды, т/ч 600
- 4 Температура рабочей воды на входе, °C 30
- 5 Давление пробное при гидротыспытании избыточное, кг/см² 2
- 6 Рекомендованная высота установки эжектора (от уровня воды в баке-газоотделителе до оси патрубков паровоздушной смеси), м 90
- 7 Абсолютное давление рабочей воды (перед соплом), кг/см² 2,5

Опускная труба

Технические требования

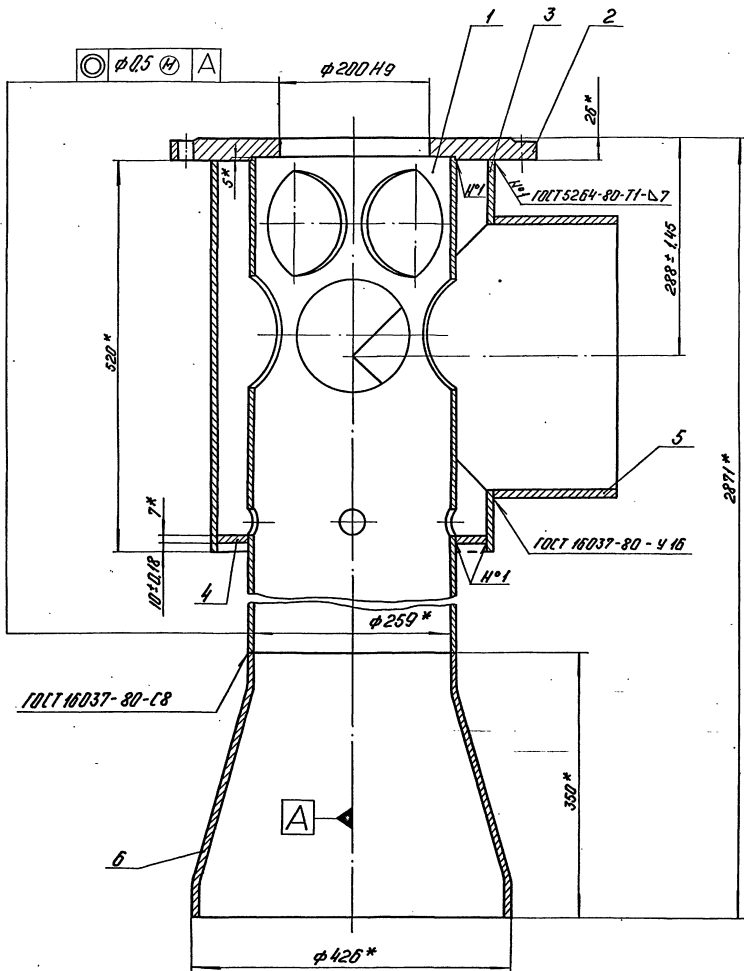
- 1 Материал, изготовление и сварка по ОСТ 26-291-79.
- 2 Размеры для справок.
- 3 Аппарат окрасить снаружи в два слоя грунтом ГФ-020 по ТУ 610-1642-77 или лаком БТ-577 по ГОСТ 5631-79.
- 4 Аппарат не подлежит ведению Госгартехнадзора.
- 5 Настоящий чертёж разработан взамен чертёжа № 05-2582, технического проекта НПО ЦНТИ работа № 0-5812.



Серия 5.903-3 Выпуск 2

Исполнитель: [blank] Проверил: [blank] Утвердил: [blank]

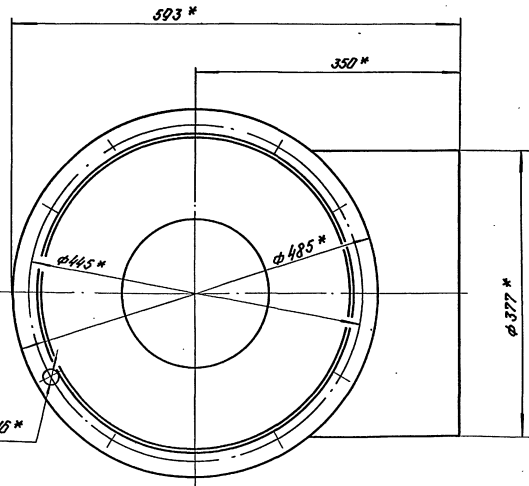
| | | | | | | | | |
|---------|----------|--------|-------|--------------------------------------|--|------------------------|----------|---------|
| | | | | 44.44.07.000.05 | | | | |
| Исполн. | № докум. | Лист | Лист | Эжектор ЭВ-600. Оборочный чертёж. | | Изм. | Класс | Масштаб |
| Разраб. | Экз. № | Стор. | Конт. | | | 276.5 | 1:4 | |
| Проф. | Копии | Экз. № | Исп. | | | Лист | Листов 1 | |
| Вспом. | Копии | Экз. № | Исп. | | | ЛАТ ПИПРОПРОМ | | |
| Утв. | Попав | Экз. № | Исп. | | | 17898-11 23 Чертёж 22В | | |



ГОСТ 16037-80-С8

ГОСТ 5264-80-Г1-Г7

ГОСТ 16037-80-4 АБ



1. Материал, изготовление и сварка по ОСТ 26-291-79.
- 2* Размеры для справок.
3. Контроль качества сварных соединений:
 - а) внешний осмотр и измерения;
 - б) гидравлическое испытание водой при избыточном давлении 2 кгс/см².

Серия 5.903-3 Выпуск 2

Исполнитель: [Blank] Проверка: [Blank] Утверждение: [Blank]

| | | | | | | |
|--------------|----------|---------|---------|-----------------|--------|---------|
| | | | | 44.14.07.100 СБ | | |
| Исполн. | № докум. | Проф. | Дата | Лист | Кол-во | Изменен |
| Разраб. | Провед. | Коррек. | Внес | 2346 | 1:4 | |
| Проб. | Копиру | Копиру | Копиру | Лист | Листов | 7 |
| Утв. техн. | Суханов | Суханов | Суханов | ЛАНГИПРОПРОМ | | |
| Утв. констр. | Копиру | Копиру | Копиру | | | |
| Утв. маш. | Копиру | Копиру | Копиру | | | |