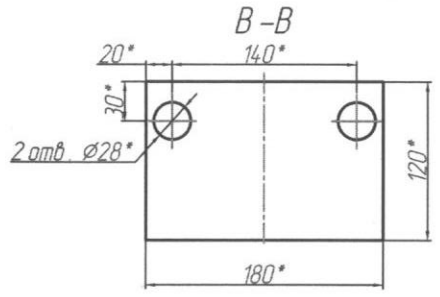
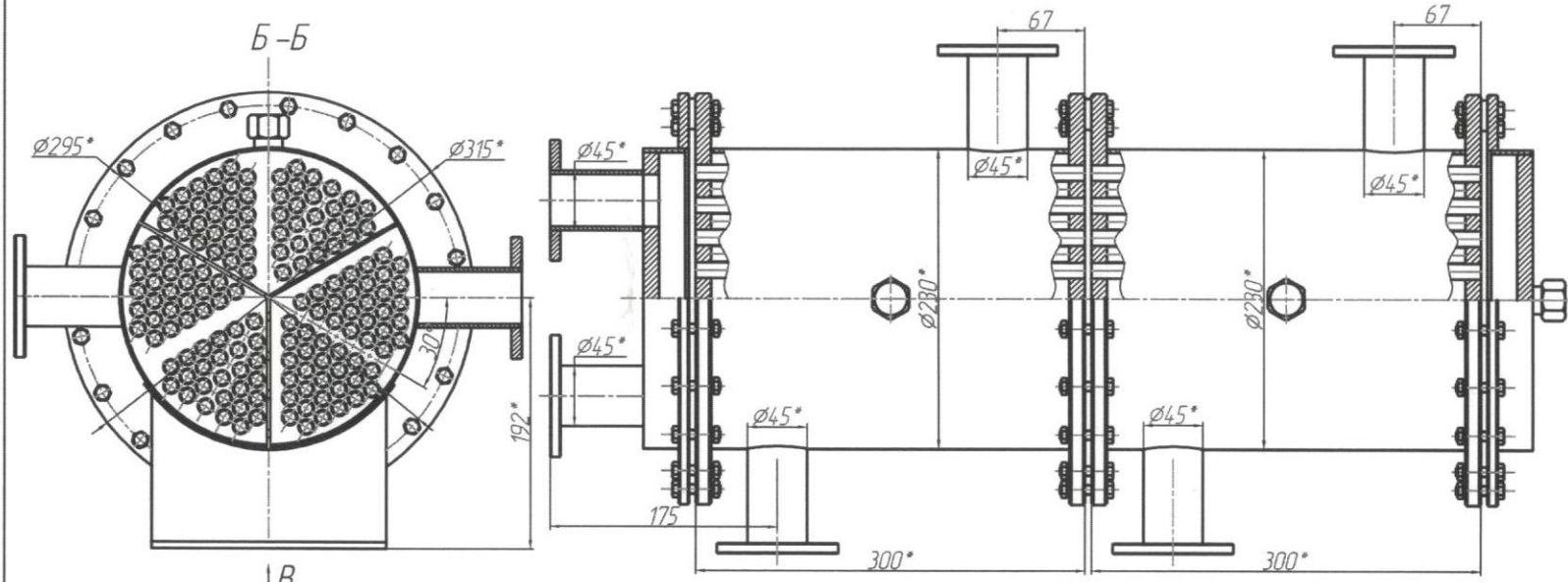
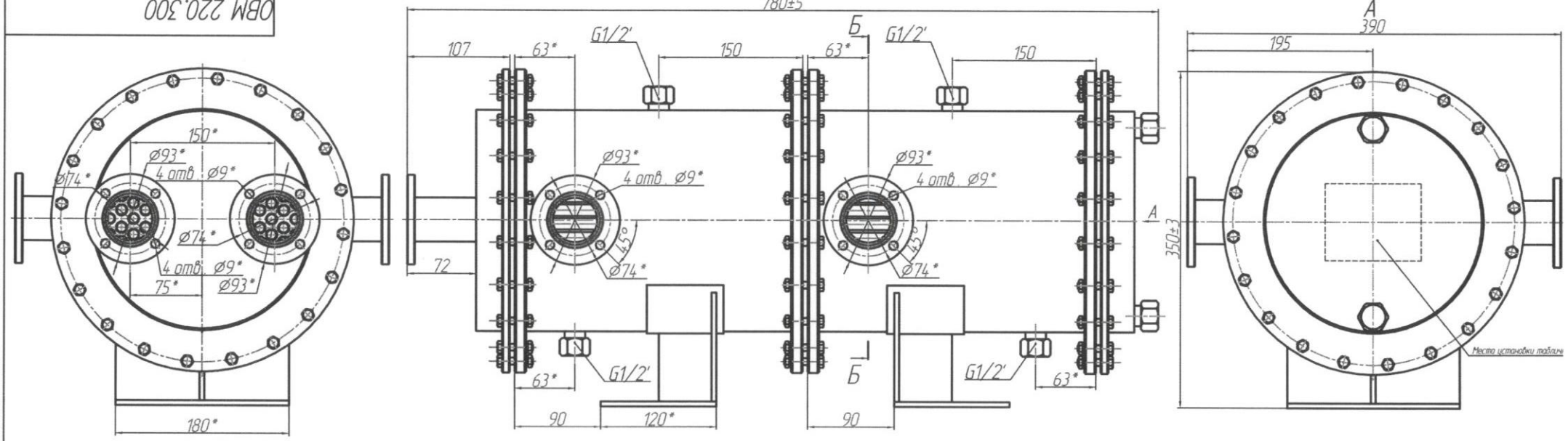


OBM 220.300



- 1 \* Размеры для справок.
- 2 Все детали и сборочные единицы перед сборкой промыть горячей водой при температуре 55-65°С и просушить сжатым воздухом.
- 3 Патрубки корпуса и крышек заглушить упаковочным материалом.
- 4 Опрессовать внутритруidную и межтруidную полость давлением воды 1,0 МПа (10 кгс/см<sup>2</sup>) с температурой 20°С в течение 10 мин. После чего давление снизить до 0,6 МПа (6 кгс/см<sup>2</sup>) и выдержать в течение времени, необходимого для осмотра.
- 5 Обдувание стенок корпуса, сварных и разъемных соединений сосуда во время испытаний не допускается.
- 6 Использование сжатого воздуха или другого газа для подъема давления не допускается.
- 7 Не допускается течи, трещины, потения в сварных соединениях и на основном металле, течи в разъемных соединениях, видимые остаточные деформации, падения давления по манометру.
- 8 Повышение давления до необходимого значения должно производиться плавно со скоростью не более 0,3 МПа (3 кгс/см<sup>2</sup>) в минуту.

<b>OBM 220.300</b>				Лит.	Масса	Масштаб
Охладитель водо-масляный Сборочный чертёж						1:2
Изм.	Лист	N докум.	Подп.	Дата	Лист 1	Листов 1
	Разраб.	Рогозин В.Н.		06.04.17		
	Пров.	Графов С.Г.		06.04.17		
	Т.контр.					
	Н.контр.					
	Изм.	Графов С.Г.		06.04.17		
ООО «Мосэнергетика»						