

Таблица 1 - Техническая характеристика

Параметры	Размерность	В пространстве	
		в трубном	в межтрубном
Давление расчетное	МПа	0,6	0,6
Давление рабочее	МПа	0,35	0,6
Пробное давление испытания	гидравлического	МПа	0,75
	пневматического	МПа	-
Температура расчетная	°C	40	100
Внутренний объем	м ³	0,887	1,442
Поверхность теплообмена	м ²	125	
Наименование рабочей среды		промышленная вода	паро-конденсат
Характеристика рабочей среды	Класс опасности	-	
	Пожароопасность	нет	
	Взрывоопасность	нет	
Группа аппарата		4	
Размеры габаритные, в мм		945x1450x5580	

Формат	Знак	Поз	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Существующие детали		
		1		Обечайка D _{вн} =800, s=6		
				114,16,1 Ат ЧССР (сталь 10)	1	
		2		Решетка трубная φ945		
				s=50, 14,16,1 Ат ЧССР (сталь 10)	2	
				Детали		
Б4		4	М-11194.00.001	Труба 25 x 2 ГОСТ 8734-75 в 20 ГОСТ 8733-74	428	6,95 кг
				L=4995		
Б4		5	М-11194.00.002	Латка 450x650		
				6 ГОСТ 19903-74 Стзсп5 ГОСТ 14637-89	1	13,8 кг
Б4		6	М-11194.00.003	Лист подкладной 20x2200		
				3 ГОСТ 19903-74 Лист ОК360В ГОСТ 16523-97	1	1,04 кг

A-A (1:1)

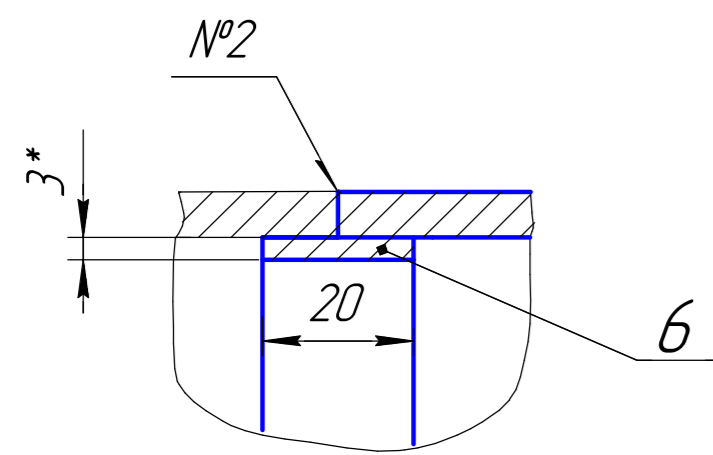
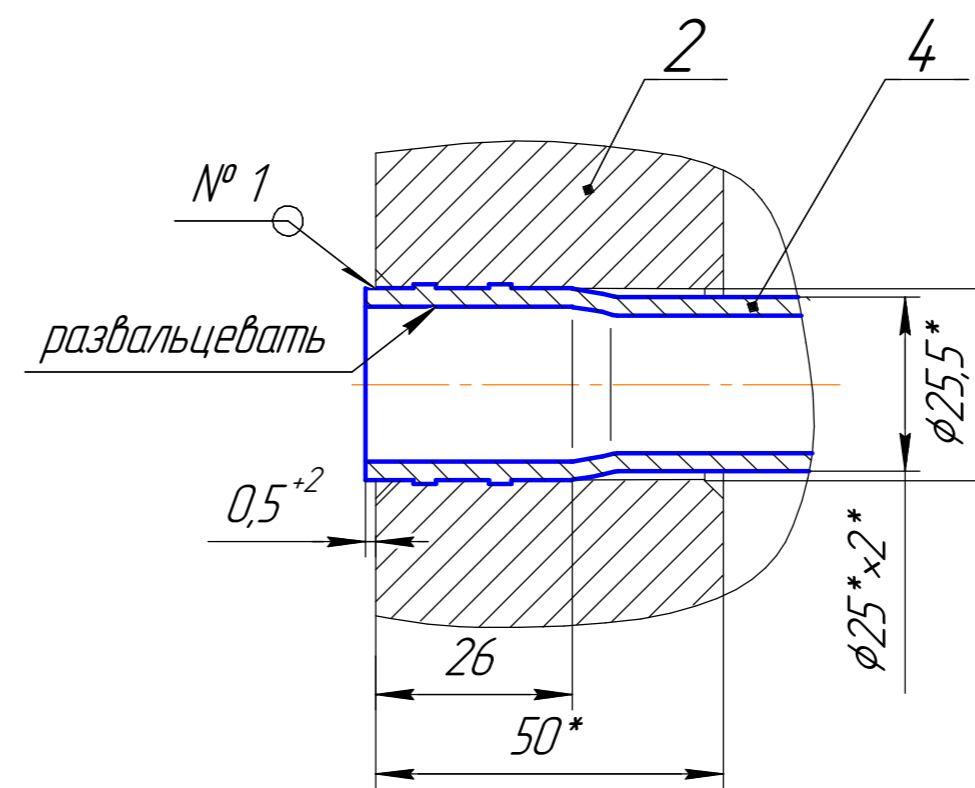


Таблица 2 - Таблица сварных швов

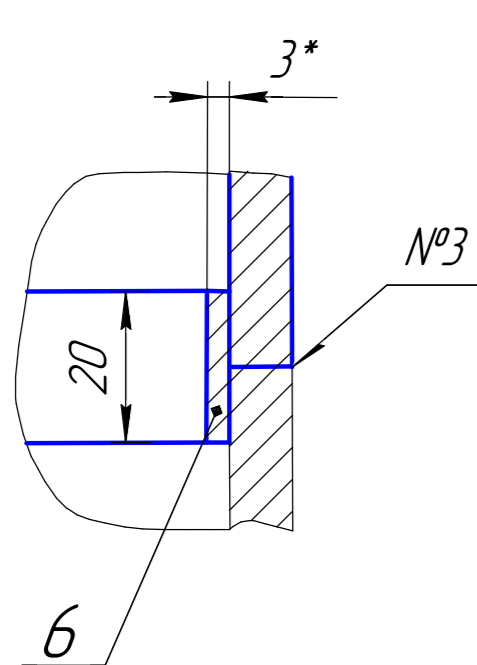
Номер шва	Стандарт сварного шва	Условное обозначение шва сварного соединения	Эскиз шва	Электрод	Методы контроля						
					радиография или УЗД в %	механические испытания	МЭК	спектрографич. %	по РД 26-11-01-85	гидравлическая	тефвископия
1	ОСТ 26-02-1015-85	C1		342A ГОСТ 9467-75	-	-	-	-	+	+	-
2	ГОСТ 5264-80	C19		342A ГОСТ 9467-75	25	-	-	-	-	+	-
3	ГОСТ 5264-80	C10		342A ГОСТ 9467-75	25	+	-	-	-	+	-

Визуальный контроль и измерение сварных швов - 100%

B (1:1)



Б-Б (1:1)



Согласовано	Организация	Должность	Ф.И.О.	Подпись	Дата
	БашНИИ-нефтемаш	Главный инженер	Кондратенко А.В.		

1 Настоящий чертёж выполнен на основании задания № 8007, утвержденного главным инженером ОАО "СНХЗ" Кудряковым П.И. 14.09.2012 г. и предусматривает замену трубок конденсатора, заводской № 10017, изготовленного Крайловопольским машиностроительным заводом им. Готтвальда г. Брно, чертёж О-СНЕ-8088-46.

2 Замену трубок, восстановление корпуса, контроль и испытания выполнить согласно ПБ 03-576-03, ПБ 03-584-03, ОТУ 3-01, ГОСТ Р 52630-2006.

- 3 Крепление труб в трубной решетке по типу С1Р4 и испытания на герметичность выполнить согласно ОСТ 26-02-1015-85.
- 4 Наружную поверхность латки окрасить эмалью ХВ-124 ГОСТ 10144-89 по грунтовке ФЛ-03к ГОСТ 9109-81. Площадь покрытия ? 0,3 м².
- 5 Масса вновь устанавливаемых деталей ? 2990 кг.
- 6 *Размеры для справок.
- 7 **Размер уточнить по месту.

М-11194.00.000 РСБ				Цех Н-2-3-7 (ОАО "СНХЗ")		
Конденсатор № 350. Замена трубок				Инв. № 35744		
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Лист	Масса
		Кудряков				1:10
Н. контр.	Зарубова				Лист	Листов 1
Нач. сектора					ОАО "Синтез-Каучук" ПКО	
Инж.				12.02.12	Формат А1	