


ОАО "Славнефть-ЯНОС". г. Ярославль
Цех № 5 Установка ГФУ Титул 66
ОАО "Slavneft-YANOS". Yaroslavl
Shop № 5 GFU Unit 66 Title

				18640-66-АТХ-ЗТП-36			
				18640-66-АТХ-ИТР-36			
Разраб. Designed	E. Makina	<i>Мкина</i>	02.16	ТЕРМОПАРА С ГИЛЬЗОЙ THERMOCOUPLE WITH WELL	Стадия/Stage	Лист / Page	Листов / Amount
Проверил Checked	S. Babkin	<i>Бабкин</i>	02.16		Р	1	6
Н.контр. Verified	E. Kalinina	<i>Калинина</i>	02.16		ПРОМЖИМ  ПРОЕКТ		
Нач. отд. Chief of dep.	V. Galanin	<i>Галанин</i>	02.16				
Утвердил Approved	A. Zateev	<i>Затеев</i>	02.16				

ТЕРМОПАРА С ГИЛЬЗОЙ
THERMOCOUPLE WITH WELL

Стадия/Stage	Лист / Page	Листов / Amount
Р	1	6

ПРОМХИМ

ПРОЕКТ

ООО "ПРОМХИМПРОЕКТ"	ЗАПРОС НА ТЕХНИЧЕСКОЕ ПРЕДЛОЖЕНИЕ	ЗТП-36
ООО "PROMCHIMPROEKT"	INQUIRY FOR TECHNICAL PROPOSAL	ITP-36

ДАННЫЙ ЗАПРОС КАСАЕТСЯ ПОСТАВКИ СЛЕДУЮЩЕГО ОБОРУДОВАНИЯ, УСЛУГ И ДОКУМЕНТАЦИИ :

THE INQUIRY CONCERNS SUPPLY OF THE FOLLOWING EQUIPMENT, SERVICES AND DOCUMENTATION :

ПУНКТ POINT	ОПИСАНИЕ DESCRIPTION	КОЛ-ВО QTE	ЦЕНА ЗА ЕДИНИЦУ PRICE FOR UNIT (NOTE 1)	ЦЕНА ОБЩАЯ TOTAL PRICE (NOTE 1)
1	Термопара с гильзой в соответствии с опросным листом 18640-66-ATX-ОЛ-36 <i>Thermocouple with well correspond to specifications 18640-66-ATX-SP-36</i>	в соотв. с ОЛ <i>In conformity SP</i>		
2	Гильза защитная в соответствии с опросным листом <i>Protection sleeve correspond to specification</i>			
3	Комплект технической документации и чертежей в соответствии с таблицей (см. стр. 6) <i>Set of technical documentation and drawings in accordance with the table (see page 6)</i>	1 set		
4	Запасные части для периода пуска и двух лет эксплуатации <i>Spare parts for start-up period and for two years of operation</i>	1 set		

(1) - ЗАПОЛНЯЕТ ПОСТАВЩИК / TO BE FILLED BY VENDOR

ТЕРМОПАРА С ГИЛЬЗОЙ <i>THERMOCOUPLE WITH WELL</i>	18640-66-ATX-ЗТП-36 18640-66-ATX-ITP-36	ЛИСТ PAGE 2	ИЗМ. REV. 0
--	--	-------------------	-------------------

ПЕРЕЧЕНЬ ДОКУМЕНТАЦИИ, НАПРАВЛЯЕМОЙ ИЛИ АННУЛИРУЕМОЙ НАСТОЯЩИМ ИЗМЕНЕНИЕМ
 LIST OF DOCUMENTS ATTACHED OR CANCELLED BY THE PRESENT ISSUE

ДОКУМЕНТ / DOCUMENT			Прилагаемая изменённая документация ATTACHED	Аннулируемая документация CANCELLED
НАИМЕНОВАНИЕ / DESIGNATION	НОМЕР / NUMBER	Рев. Rev.		
Опросный лист на термопару с гильзой	18640-66-ATX-ОЛ-36	0		
<i>Thermocouple with well specification</i>	<i>18640-66-ATX-SP-36</i>	<i>0</i>		
Опросный лист на защитную гильзу				
<i>Protection sleeve with well specification</i>				

ПРИМЕЧАНИЯ / NOTES

ТЕРМОПАРА С ГИЛЬЗОЙ
 THERMOCOUPLE WITH WELL

18640-66-ATX-ЗТП-36
 18640-66-ATX-ITP-36

ЛИСТ PAGE	ИЗМ. REV.
3	0

ООО "ПРОМХИМПРОЕКТ" ООО "PROMCHIMPROEKT"	ЗАПРОС НА ТЕХНИЧЕСКОЕ ПРЕДЛОЖЕНИЕ INQUIRY FOR TECHNICAL PROPOSAL	ЗТП-36 ИТП-36				
<p style="text-align: center;"> В ТЕХНИЧЕСКОЕ ПРЕДЛОЖЕНИЕ ДОЛЖНО БЫТЬ ВКЛЮЧЕНО: TECHNICAL PROPOSAL SHOULD INCLUDE THE FOLLOWING: </p> <ol style="list-style-type: none"> <p> Всё поставляемое оборудование должно иметь положительный опыт применения (испытаний) на аналогичных позициях ОАО "Славнефть-ЯНОС". </p> <p> <i>All equipment supplied must have positive experience of use (test) in a similar position of</i> <i>OAO "Slavneft-YANOS".</i> </p> <p> Назначенный срок службы не менее 10 лет (при условиях эксплуатации, указанных в ОЛ). </p> <p> <i>Service life at least 10 years (if conditions specified in SP).</i> </p> <p> При подаче технического предложения Поставщик обязан предоставить скан-копию действующего документа (сертификат, письмо) об авторизации, выданного заводом-изготовителем или его официальным дистрибьютором (дилером) в РФ. Данный документ должен определять права на поставку и сервисное обслуживание с сохранением всех гарантийных, постгарантийных обязательств, технического сопровождения продукции и наличие всей разрешительной документации в соответствии с действующим законодательством. </p> <p> <i>When submitting a technical proposal Supplier must submit a scanned copy of the current document (certificate, letter) authorization issued by the manufacturer or its authorized distributor (dealer) in the Russian Federation. This document should define the rights for the supply and service of preserving all warranty, post-warranty obligations, technical support and product availability all permits in accordance with applicable law.</i> </p> <p> При подаче технического предложения Поставщик обязан предоставить электронные копии всех разрешительных документов на приборы и комплектующие (кабельные вводы и др.). </p> <p> <i>When submitting a technical proposal Supplier must provide electronic copies of all permits for tools and equipment (cable glands, etc.).</i> </p> <p> При поставке продукции Поставщик обязан предоставить копию методики поверки средств измерений и оригинал свидетельства о первичной поверке. </p> <p> <i>When shipping a product Supplier shall provide a copy of the verification of measuring instruments and the original certificate of the primary calibration.</i> </p> <p> Вся эксплуатационная, техническая и методическая документация должна быть представлена на РУССКОМ ЯЗЫКЕ (аутентичный перевод), а также оригинал должен быть предоставлен на языке Производителя. </p> <p> <i>All operational, technical and methodological documentation should be submitted in Russian (authentic translation), as well as the original should be submitted in the language of the Manufacturer.</i> </p> 						
ТЕРМОПАРА С ГИЛЬЗОЙ THERMOCOUPLE WITH WELL	18640-66-ATX-ЗТП-36 18640-66-ATX-ИТП-36	<table border="1"> <tr> <td>ЛИСТ PAGE</td> <td>ИЗМ. REV.</td> </tr> <tr> <td>4</td> <td>0</td> </tr> </table>	ЛИСТ PAGE	ИЗМ. REV.	4	0
ЛИСТ PAGE	ИЗМ. REV.					
4	0					

7. Поставляемые приборы должны соответствовать требованиям технических регламентов Таможенного союза:

- ТР ТС 032/2011 "О безопасности оборудования работающего под избыточным давлением";
- ТР ТС 012/2011 "О безопасности оборудования для работы во взрывоопасных средах";
- ТР ТС 020/2011 "Электромагнитная совместимость технических средств".

ПЕРЕЧЕНЬ ДОКУМЕНТОВ ПОСТАВЩИКА
LIST OF DOCUMENTS REQUIRED FROM THE SUPPLIER

ПУНКТ ITEM	НАИМЕНОВАНИЕ DESIGNATION	КОЛ-ВО С ПРЕДЛОЖ. (1) QUANTITY WITH BID NOTE 1	ПОСЛЕ ЗАКАЗА / AFTER ORDERING			
			ДЛЯ УТВЕРЖДЕНИЯ FOR APPROVAL		ФИНАЛЬНАЯ FINAL ISSUE	
			КОЛ.-ТИП (1) QTE-TYPE (1)	СРОК (2) DELIV.TIME (2)	КОЛ.-ТИП (1) QTE-TYPE (1)	СРОК (2) DELIV.TIME (2)
1	ГАБАРИТНЫЙ И УСТАНОВОЧНЫЙ ЧЕРТЁЖ DIMENSIONAL AND INSTALLATION DRAWING	2 - C	3 - C	4 - W	6 - C	
2	СБОРОЧНЫЙ ЧЕРТЁЖ И РАЗРЕЗЫ ARRANGEMENT DRAWING	2 - C	3 - C	4 - W	6 - C	
3	ОСНОВНЫЕ ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ GENERAL TECHNICAL DATA	2 - C	3 - C	4 - W	6 - C	
4	ПЕРЕЧЕНЬ ЭЛЕМЕНТОВ PARTS SCHEDULE	2 - C	3 - C	4 - W	6 - C	
5	СХЕМА ВНЕШНИХ СОЕДИНЕНИЙ ELECTRIC OR PNEUMATIC HOOK-UP DRAWING	2 - C	-	-	6 - C	
6	СХЕМА ВНУТРЕННИХ ЭЛЕКТРИЧЕСКИХ СОЕДИНЕНИЙ INTERNAL WIRING DIAGRAM	2 - C	-	-	6 - C	
7	ДИАГРАММЫ ИЗЛУЧЕНИЯ SOURCE RADIATION DIAGRAMMS	-	-	-	-	
8	КАЛИБРОВОЧНЫЕ ДИАГРАММЫ CALIBRATION CURVES	-	-	-	-	
9	СЕРТИФИКАТЫ СООТВЕТСТВИЯ ACCEPTANCE CERTIFICATES, CONFORMITY CERTIFICATES	-	-	-	6 - C	
10	ПРОТОКОЛЫ ЗАВОДСКИХ ИСПЫТАНИЙ TEST REPORTS	-	-	-	6 - C	
11	ИНСТР. ПО МОНТ., ПУСКУ, ЭКСПЛ. И ТЕХН. ОБСЛУЖИВАНИЮ INSTALL., START-UP, OPER. AND MAINTEN. INATR.	2 - C	RUSSIAN LANGUAGE		6 - C	
12	ПЕРЕЧЕНЬ ЗАПАСНЫХ ЧАСТЕЙ ДЛЯ ПУСКА LIST OF SPARE PARTS FOR START-UP PERIOD	2 - C	3 - C	-	6 - C	
13	ПЕРЕЧЕНЬ ЗАПАСНЫХ ЧАСТЕЙ ДЛЯ 2-Х ЛЕТ РАБОТЫ LIST OF SPARE PARTS FOR TWO YEARS OPERATION	2 - C	3 - C	-	6 - C	
14	ПРОЦЕДУРА И СЕРТИФИКАТ СВАРКИ WELDING PROCEDURE AND WELDING TEST CERTIFICATE	-	-	-	6 - C	
15	ПРОЦЕДУРА ПРИЁМКИ FACTORY ACCEPTANCE TEST PROCEDURE	-	-	-	6 - C	
16	ПРОЦЕДУРА ТЕСТИРОВАНИЯ PERFORMANCE TEST PROCEDURE	-	-	-	6 - C	
17	ПРОТОКОЛ ПРИЁМКИ FACTORY ACCEPTANCE TEST REPORT	-	-	-	6 - C	
18	РАСЧЕТ КРЕПЕЖНЫХ ДЕТАЛЕЙ ФЛАНЦЕВОГО СОЕДИНЕНИЯ CALCULATION OF SCREWS FLANGE CONNECTIONS	-	-	-	6 - C	
19	ТЕХНИЧЕСКИЙ ПАСПОРТ (ДЛЯ КАЖДОЙ ПОЗИЦИИ) TECHNICAL PASSPORT (FOR EACH TAG N)	-	-	-	6 - C	
20	ЕВРОПЕЙСКИЙ СЕРТИФИКАТ О ПРИМЕНЕНИИ В СИСТЕМАХ БЕЗОПАСНОСТИ (IEC 63508) EUROPIEN CERTIFICATE FOR USE IN ESD SISTEMS (IEC 62508)	-	-	-	6 - C	
21	СВИДЕТЕЛЬСТВО ОБ УТВЕРЖДЕНИИ ТИПА СРЕДСТВ ИЗМЕРЕНИЯ С ОПИСАНИЕМ ТИПА СИ (ПРИЛОЖЕНИЕ К СВИДЕТЕЛЬСТВУ) CERTIFICATE OF TYPE APPROVAL OF FUNDS MEASUREMENTS (APPLICATION FOR CERTIFICATE)	2 - C	-	-	6 - C	
22	КОПИЯ МЕТОДИКИ ПОВЕРКИ COPY CALIBRATION PROCEDURE	2 - C	3 - C	4 - W	6 - C	
23	СВИДЕТЕЛЬСТВО О ПЕРВИЧНОЙ ПОВЕРКЕ PRIMARY CALIBRATION CERTIFICATE	-	-	-	6 - O	
24	СЕРТИФИКАТ НА СООТВЕТСТВИЕ ТРЕБОВАНИЯМ ТЕХНИЧЕСКОГО РЕГЛАМЕНТА ТАМОЖЕННОГО СОЮЗА CERTIFICATE OF COMPLIANCE WITH REQUIREMENTS OF CUSTOMS UNION TECHNICAL REGULATIONS	2 - C	-	-	6 - C	

ПРИМЕЧАНИЯ / NOTES

(1) ТИП : С - КОПИЯ, О - ОРИГИНАЛ
TYPE : C - COPY, O - ORIGINAL(2) ДАТА И КОЛИЧЕСТВО НЕДЕЛЬ
DATE AND NUMBERS OF WEEKSТЕРМОПАРА С ГИЛЬЗОЙ
THERMOCOUPLE WITH WELL18640-66-ATX-ЗТП-36
18640-66-ATX-ИТП-36ЛИСТ ИЗМ.
PAGE REV.
6 0

Этот документ является интеллектуальной собственностью ООО "ПРОМХИМПРОЕКТ" и не подлежит копированию и распространению без его согласия
This document is the intellectual property of ООО "ПРОМХИМПРОЕКТ" and shall not be disclosed to others or reproduced in any manner without its permission

ООО "ПРОМХИМПРОЕКТ"
ООО "PROMCHIMPROEKT"

ОПРОСНЫЙ ЛИСТ
SPECIFICATION

ОЛ-36
SP-36

ОАО "Славнефть-ЯНОС". г. Ярославль
Цех № 5 Установка ГФУ Титул 66
OAO "Slavneft-YANOS". Yaroslavl
Shop № 5 GFU Unit 66 Title

Изм./Rev.	0	1	2	3	4	5	6	7	8	9	Изм./Rev.	0	1	2	3	4	5	6	7	8	9
Лист/Page											Лист/Page										
1	X										29										
2	X										30										
3	X										31										
4	X										32										
5	X										33										
6	X										34										
7	X										35										
8											36										
9											37										
10											38										
11											39										
12											40										
13											41										
14											42										
15											43										
16											44										
17											45										
18											46										
19											47										
20											48										
21											49										
22											50										
23											51										
24											52										
25											53										
26											54										
27											55										
28											56										

Ревизии / Revisions

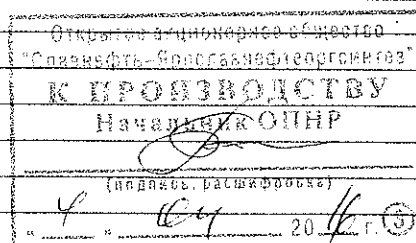
Изм. Rev.	Дата Date	Отдел Автоматизации Процессов Department	ОАП DAP
		Исполнил Writer	Нач. отдела Chief of department

Основание для изменения

Basis for revisions

Утв. / Appr. by

Главный инженер проекта
Project manager



18640-66-ATX-ОЛ-36

18640-66-ATX-SP-36

Разраб. Designed	E. Makina	Март	02.16
Проверил Checked	S. Babkin	Апр	02.16
Н.контр. Verified	E. Kalinina	Май	02.16
Нач. отд. Chief of dep.	V. Galanin	Май	02.16
Утвердил Approved	A. Zateev	Июль	03.16

ТЕРМОПАРА С ГИЛЬЗОЙ
THERMOCOUPLE WITH WELL

Стадия/Stage Лист / Page Листов / Amount

P 1 7

**ПРОМХИМ
ПРОЕКТ**

ООО "ПРОМХИМПРОЕКТ" ООО "PROMCHIMPROEKT"		ОПРОСНЫЙ ЛИСТ SPECIFICATION		ОЛ-36 SP-36	
<div>1 УСТАНОВКА</div> <div>Данный опросный лист определяет поставку средств КИП и автоматики, а также вспомогательных материалов для установки ГФУ, титул 66 ОАО "Славнефть-ЯНОС". г. Ярославль.</div> <div>UNIT</div> <div>The present specification defines the supply of instruments and supplementary materials for GFU Unit, 66 title ОАО "Slavneft-YANOS". Yaroslavl. Russia.</div> <div>2 МЕТЕОРОЛОГИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ УСТАНОВКИ</div> <div>ТЕМПЕРАТУРА Абсолютная максимальная - плюс 37 °C Абсолютная минимальная - минус 46 °C Средняя температура наиболее теплого месяца - плюс 23,2 °C Средняя температура наиболее холодной пятидневки - минус 34 °C</div> <div>ОТНОСИТЕЛЬНАЯ ВЛАЖНОСТЬ</div> <div> Наиболее теплого месяца - 74 % Наиболее холодного месяца - 83 %</div> <div>CLIMATIC CONDITIONS</div> <div>TEMPERATURE Absolute maximum - plus 37 °C Absolute minimum - minus 46 °C Average of the hottest month - plus 23,2 °C Average of the five coldest days - minus 34 °C</div> <div>RELATIVE HUMIDITY</div> <div> The hottest month - 74% The coldest month - 83%</div> <div>3 ВНЕШНЯЯ ОКРАСКА</div> <div>Цвет поставляемого оборудования будет соответствовать стандартам Поставщика.</div> <div>PAINTING</div> <div>The colour of the articles supplied shall be according to supplier's standards.</div> <div>4 ТЕХНИЧЕСКИЙ ПАСПОРТ И ДОКУМЕНТАЦИЯ</div> <div>Каждый прибор должен поставляться с техническим паспортом. Перечень документов Поставщика указан в 18640-66-АТХ-ЗТП-36 "Запрос на техническое предложение".</div> <div>TECHNICAL PASSPORT AND DOCUMENTATION</div> <div>The each instruments must be supplied with technical passport. The list of documents of the Supplier specified in the 18640-66-ATX-ITP-36 "Inquiry for technical proposal".</div>					
ТЕРМОПАРА С ГИЛЬЗОЙ THERMOCOUPLE WITH WELL		18640-66-АТХ-ОЛ-36 18640-66-АТХ-SP-36		ЛИСТ PAGE 2	ИЗМ. REV. 0

ООО "ПРОМХИМПРОЕКТ" ООО "PROMCHIMPROEKT"		ОПРОСНЫЙ ЛИСТ SPECIFICATION		ОЛ-36 SP-36	
<p>5. КАБЕЛЬНЫЕ САЛЬНИКОВЫЕ УПЛОТНЕНИЯ. Электрические сальники будут поставлены металлическими (никелированная латунь) для зажима овального кабеля ПТВВГЭнг-LS ХА 2х1,5 CABLE GLANDS. <i>Supplied wuth metal (nickel-plated brass) cable entry for oval cable ПТВВГЭнг-LA ХА 2х1,5</i></p> <p>6. УСЛОВИЯ ЗАЩИТЫ ОТ КОРРОЗИОННЫХ СРЕД (НАЛИЧИЕ H₂S). Оборудование КИП, подверженное воздействию сероводорода, должно быть изготовлено в соответствии с рекомендациями стандарта NACE MR 0103-2003 CONDITIONS OF PROTECTION FROM CORROSIVE FLUIDS (H₂S CONTENT). <i>Control and metering equipment influenced by H₂S must be manufactured in accordance with recommendations of NACE MR 0103-2003 standard.</i></p> <p>7. КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ. В комплект поставки термопары должны входить кабельный ввод из никелированной латуни с переходом на металлорукав, гильза, прокладки. Фланцевая гильза термопары должна поставляться вместе с крепежными деталями (шпильки, гайки) и прокладкой. Термопара должна поставляться с биркой из нержавеющей стали с позиционным обозначением. Для термопреобразователей с двойным чувствительным элементом клеммная головка должна комплектоваться двойным кабельным вводом. SET OF SUPPLY. <i>Nickel-plated brass cable gland with the transition to metal pipe, sleeve, gasket should be supplied with thermocouple.</i> <i>Flanged sleeve thermocouples should be supplied with clamps and gasket.</i> <i>Thermocouple should be supplied with stainless steel's label with the position's name.</i> <i>Thermocouple sensor with double terminal head must be completed double cable entry.</i></p> <p>8. ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ ТРЕБОВАНИЯ. Межповерочный интервал: не менее трех лет. Назначенный срок службы не менее 10 лет (при условиях эксплуатации, указанных в ОЛ). Все термопары должны поставляться со свидетельством о первичной поверке по стандарту РФ и с индивидуальной градуировкой в диапазонах температур от 0° до 1100°С для ХА. Для термопар с фланцевым соединением, поставщик должен выполнить и предоставить расчет крепежных деталей (шпильки, гайки) с учетом материала ответного фланца. На нефтепродуктах не применять фланцы с плоской уплотнительной поверхностью (исп. 1 по ГОСТ 12815-80).</p> <p>PARTICULAR REQUIREMENTS. <i>Calibration interval: not less than three years.</i> <i>Assigned service life of at least 10 years (under conditions specified in the SP).</i> <i>All thermocouples shall be supplied with a certificate of primary calibration standard RF and individual calibration at the temperature range from 0 ° to 1100 ° C for CA.</i> <i>Thermocouple with flange connection, the supplier shall perform and provide a calculation of fasteners (studs, nuts) with taking into account the material of companion flange.</i> <i>On oil products do not use flanges with flat sealing surface (type 1 according to GOST 12815-80).</i></p>					
ТЕРМОПАРА С ГИЛЬЗОЙ THERMOCOUPLE WITH WELL		18640-66-АТХ-ОЛ-36 18640-66-АТХ-ОЛ-36		ЛИСТ PAGE 3	ИЗМ. REV. 0

ТЕРМОПАРА
 THERMOCOUPLE

ПРИЖИМНАЯ ПРУЖИНА SPRING LOADED	ДА YES	<input type="checkbox"/>	НЕТ NO	<input type="checkbox"/>	(1)
РУБАШКА ИЗ НЕРЖАВ. СТАЛИ METAL SHIELDING STAIN. STEEL	<input checked="" type="checkbox"/> (1) mm				
ГОРЯЧИЙ СПАЙ HOT JUNCTION	ЗАЗЕМЛЕН GROUNDED	<input type="checkbox"/>	ИЗОЛИРОВАН UNGROUNDED	<input checked="" type="checkbox"/>	
КОД CODE	К	ХРОМЕЛЬ - АЛЮМЕЛЬ CHROMEL - ALUMEL	<input checked="" type="checkbox"/>	КЛАСС ДОПУСКА TOLERANCE CLASS	1 (4)
ЗАЩИТА PROTECTION	ГЕРМЕТИЧНОСТЬ WEATHER PROOF	<input checked="" type="checkbox"/>	ВЗРЫВОЗАЩИЩ. EXPLOSION PROOF	IP 54 min	<input checked="" type="checkbox"/>
ПРИСОЕДИНЕНИЯ К ПРОЦЕССУ PROCESS CONNECTIONS	СМОТРИ ГИЛЬЗУ SEE WELL (2)				
ЭЛЕКТРИЧЕСКИЕ ПРИСОЕДИНЕНИЯ ELECTRIC CONNECTIONS	NPT 1/2"	<input type="checkbox"/>	NPT 3/4"	<input type="checkbox"/>	M20x1,5 <input checked="" type="checkbox"/>
КЛЕММНАЯ ГОЛОВКА TERMINAL BOARD HEAD	АЛЮМИНИЕВЫЙ СПЛАВ ALUMINUM ALLOY				

ГИЛЬЗА
 WELL

ПРИСОЕДИНЕНИЕ К ПРОЦЕССУ PROCESS CONNECTIONS	ВНЕШНЯЯ РЕЗЬБА EXTERNAL THREAD	<input type="checkbox"/>	M33x2	ПРОКЛАДКА МЕДНАЯ	ДА <input type="checkbox"/>	НЕТ <input type="checkbox"/>
	ФЛАНЦЕВОЕ FLANGE	<input checked="" type="checkbox"/>	ANSI <input type="checkbox"/> DIN <input type="checkbox"/> ГОСТ <input checked="" type="checkbox"/>	ПРОКЛАДКА ФЛАНЦЕВАЯ	ДА <input checked="" type="checkbox"/>	НЕТ <input type="checkbox"/>
ПРИСОЕДИНЕНИЕ К ТЕРМОПАРЕ THERMOCOUPLE CONNECTIONS	СМ. СЛЕДУЮЩИЕ ЛИСТЫ SEE NEXT PAGES	<input checked="" type="checkbox"/>		КОМПЛЕКТ ФЛАНЦЕВОГО КРЕПЕЖА	ДА <input checked="" type="checkbox"/>	НЕТ <input type="checkbox"/>
	1/2" NPT <input type="checkbox"/> 1/2" G <input type="checkbox"/> M20x1,5 <input checked="" type="checkbox"/>			ПРОКЛАДКА МЕДНАЯ	ДА <input checked="" type="checkbox"/>	НЕТ <input type="checkbox"/>
МАТЕРИАЛ ГИЛЬЗЫ WELL MATERIAL	НЕРЖ. СТАЛЬ ST. STEEL	<input checked="" type="checkbox"/>	МОНЕЛЬ MONEL	<input type="checkbox"/>	(1)	СМ. СЛЕДУЮЩИЕ ЛИСТЫ SEE NEXT PAGES <input type="checkbox"/>
МАТЕРИАЛ ФЛАНЦА FLANGE MATERIAL	НЕРЖ. СТАЛЬ ST. STEEL	<input checked="" type="checkbox"/>	МОНЕЛЬ MONEL	<input type="checkbox"/>	(1)	СМ. СЛЕДУЮЩИЕ ЛИСТЫ SEE NEXT PAGES <input type="checkbox"/>

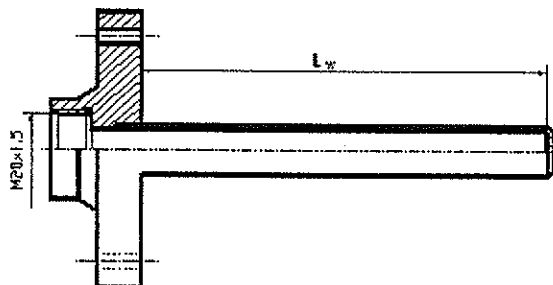


Рис. А ГИЛЬЗА С ФЛАНЦЕМ
 Dwg. A WELL WITH FLANGE

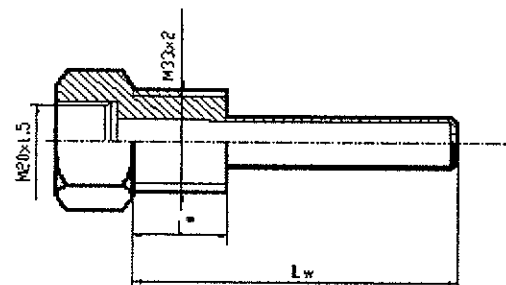


Рис. В ГИЛЬЗА С НАРУЖНОЙ РЕЗЬБОЙ
 Dwg. B WELL WITH OUTER THREAD

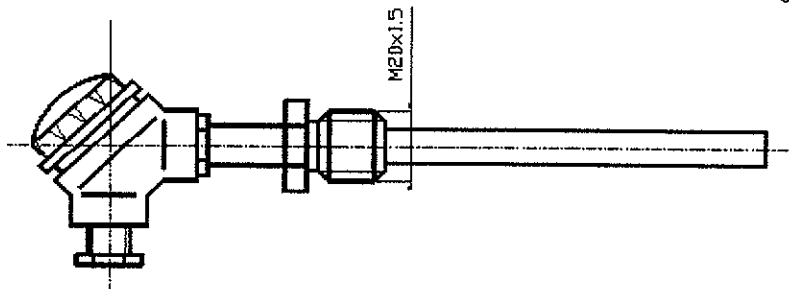


Рис. С ТЕРМОПАРА
 Dwg. C THERMOCOUPLE

ПРИМЕЧАНИЯ:
 NOTES: (1) УТОЧНЯЕТСЯ ПОСТАВЩИКОМ
 SPECIFIED BY VENDOR

- ДЛЯ ИЗМЕРЕНИЯ ТЕМПЕРАТУРЫ ВЫШЕ 300 °C ГИЛЬЗЫ ИЗГОТАВЛИВАЮТСЯ ЦЕЛЬНОТОЧЕННЫМИ
 FOR TEMPERATURE MEASUREMENT ABOVE 300 °C WELLS ARE MANUFACTURED AS SOLID MACHINED
- ЭЛЕКТРИЧЕСКИЕ САЛЬНИКИ БУДУТ ПОСТАВЛЕНЫ МЕТАЛЛИЧЕСКИМИ (НИКЕЛИРОВАННАЯ ЛАТУНЬ) ДЛЯ ЗАЖИМА
 ELECTRICAL GLANDS WILL BE DELIVERED METAL (NICKEL-PLATED BRASS) TO CLAMP THE OVAL CABLE
- ОВАЛЬНОГО КАБЕЛЯ ПТВВГЭнг-LS ХА 2х1,5 И ИМЕЕТ ПЕРЕХОД НА МЕТАЛЛОРУКАВ МПГ 20 Dнар=25,7 мм, Dвнутр=18,7 мм
 PТВВГЭнг-LS ХА 2х1,5 AND WILL HAVE A TRANSITION ON METAL HOSE MPG 20 Dout=25,7 mm, Dins=18,7 mm
- КЛАСС ДОПУСКА ПО ГОСТ Р 8.585-2001 И МЭК 60584-1.
 TOLERANCE CLASS ACCORDING TO GOST R 8.585-2001 AND IEC 60584-1.

МОДЕЛЬ / ИЗГОТОВИТЕЛЬ

ТЕРМОПАРА С ГИЛЬЗОЙ

THERMOCOUPLE WITH WELL

18640-66-АТХ-ОЛ-36

18640-66-АТХ-ОЛ-36

ЛИСТ ИЗМ.

PAGE REV.

4 0

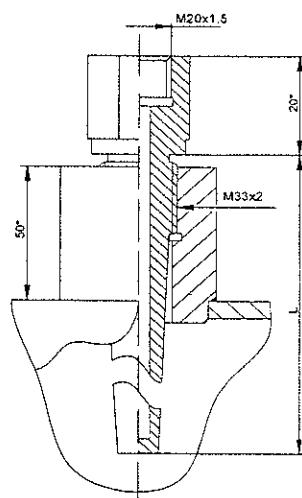
ГИЛЬЗА
 WELL

Рисунок 1

Присоединение
 резьбовое
 к бобышке

$T_{расч} \leq 250^{\circ}C$
 $P_{расч} \leq 63 \text{ кгс/см}^2$

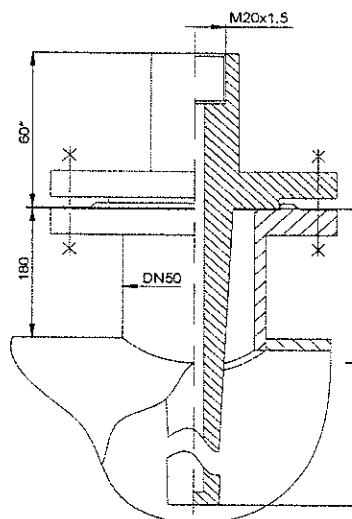
Бобышка ОСТ 95.901-81
 тип 17



ГИЛЬЗА
 WELL

Рисунок 2

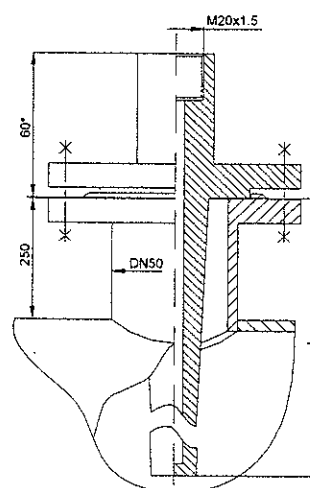
Присоединение
 фланцевое
 D_y50
 $P_y 10, 16, 25, 40 \text{ кгс/см}^2$
 ГОСТ 12815-80,
 исполнение 2



ГИЛЬЗА
 WELL

Рисунок 3

Присоединение
 фланцевое
 D_y50
 $P_y 63, 100 \text{ кгс/см}^2$
 ГОСТ 12815-80,
 исполнение 7



ПРИМЕЧАНИЯ:
 NOTES: 1- *РАЗМЕРЫ ДЛЯ СПРАВОК
 *-DIMENSIONS FOR REFERENCES

ТЕРМОПАРА С ГИЛЬЗОЙ
 THERMOCOUPLE WITH WELL

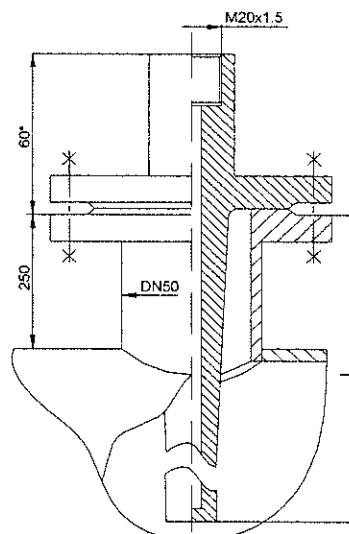
18640-66-АТХ-ОЛ-36
 18640-66-АТХ-SP-36

ЛИСТ
 PAGE 5
 ИЗМ.
 REV. 0

ГИЛЬЗА
WELL

Рисунок 4

Присоединение
фланцевое
D_y50, P_y 10 кгс/см²
ГОСТ 12815-80,
исполнение 1
Не применять на
нефтепродуктах



ПРИМЕЧАНИЯ:
NOTES:

1- *РАЗМЕРЫ ДЛЯ СПРАВОК
*-DIMENSIONS FOR REFERENCES

ТЕРМОПАРА С ГИЛЬЗОЙ
THERMOCOUPLE WITH WELL

18640-66-ATX-ОЛ-36

18640-66-ATX-SP-36

ЛИСТ
PAGE

6

ИЗМ.
REV.

0

[illegible]