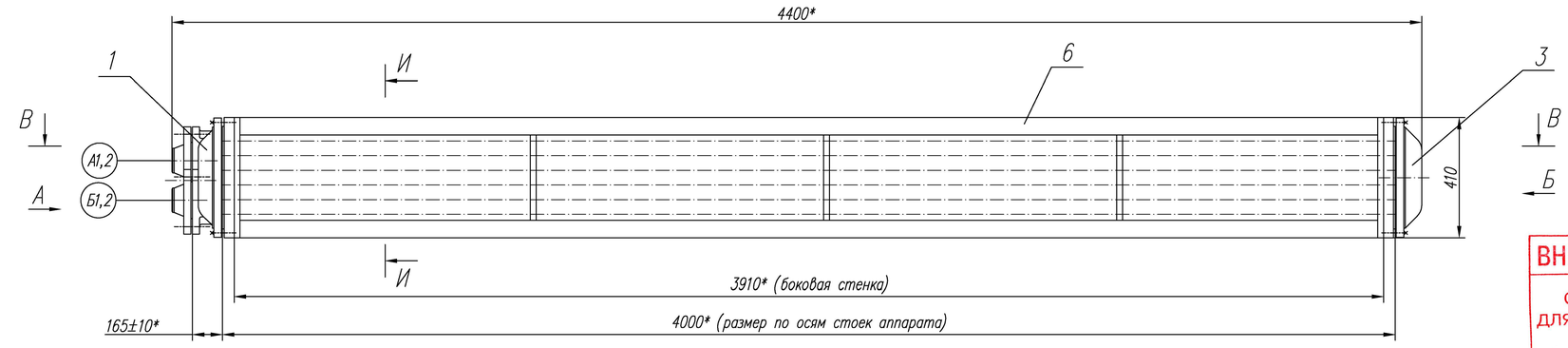
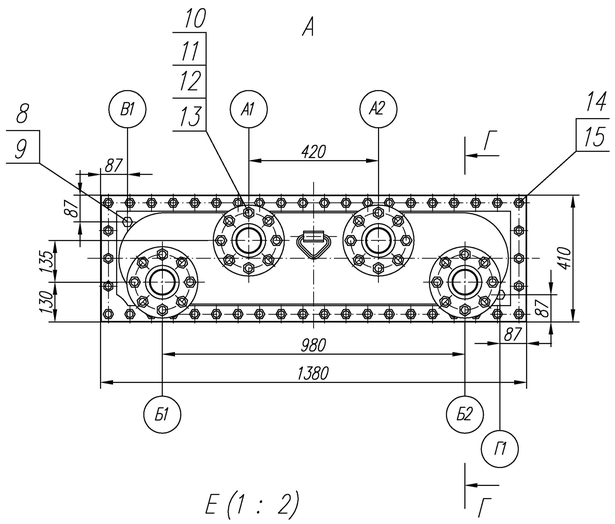
Этот документ является собственностью ОАО "ВНИИНЕФТЕМАШ" и не подлежит копированию и распространению без его согласия

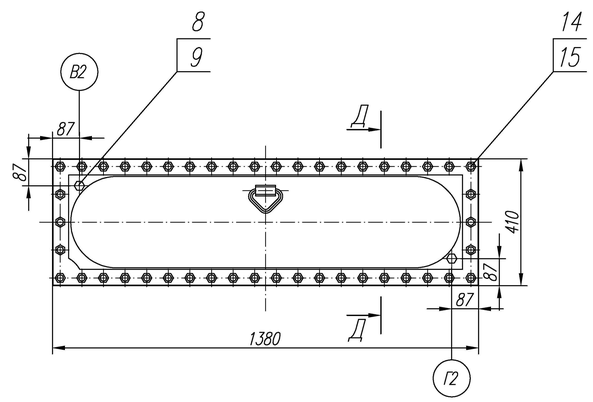


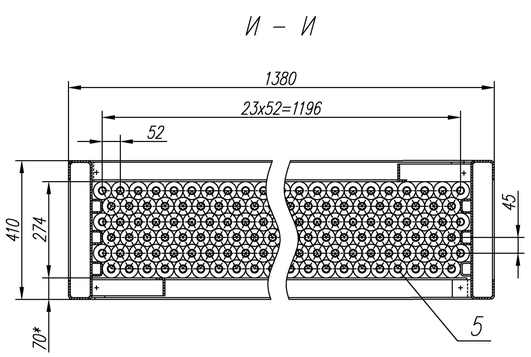
ВНИИНЕФТЕМАШ
СОГЛАСОВАНО
ДЛЯ ИЗГОТОВЛЕНИЯ
Подпись

ТЕХНИЧЕСКАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА

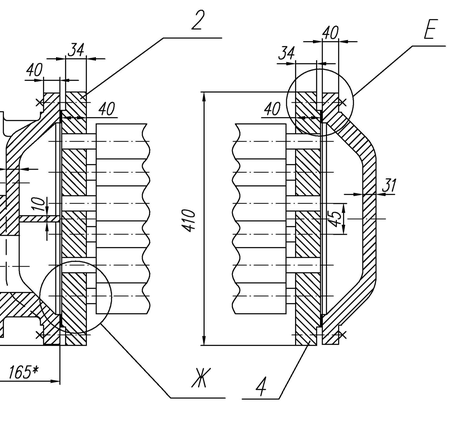
1. Продукт	углеводородный газ, конденсат;
2. Материальное исполнение	Б1;
3. Количество рядов труб, шт	6;
4. Количество ходов по трубному пространству	2;
5. Коэффициент оребрения труб условный	9;
6. Сортамент несущей трубы	⌀25х2;
7. Длина оребренных труб, м	4;
8. Количество труб в секции, шт	141;
9. Поверхность теплообмена секции, м	440;
10. Температура расчетная, °С	200;
11. Давление расчетное, кгс/см^2 (МПа)	22,0 (2,157);
12. Давление пробное, кгс/см^2 (МПа)	29,8 (2,922);
13. Давление условное, МПа	2,5.

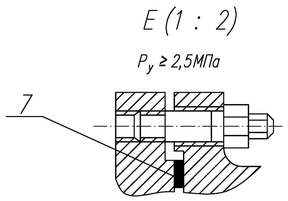


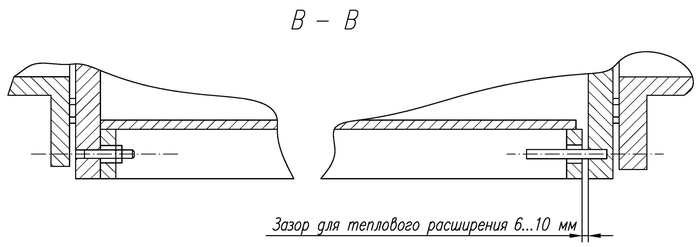


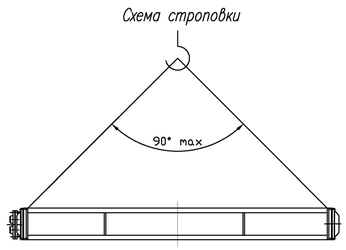


Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Масса 1 шт.	Наименование и марка материала
1		Крышка передней камеры	1	235	20ГМЛ
2		Трубная решетка передней камеры	1	151	09Г2С
3		Крышка задней камеры	1	200	20ГМЛ
4		Трубная решетка задней камеры	1	151	09Г2С
5		Труба оребренная	141	9,5	сталь 20
6		Металлоконструкция секции	1	283	Ст3сп5
7		Прокладка камеры	2	0,6	ПМБ
8		Пробка	4	0,35	09Г2С
9		Прокладка пробки	4	0,01	ПМБ
10		Фланец 2–100–25 ГОСТ 12821	4	6,58	сталь 20
11		Прокладка фланца	4	0,1	ПМБ
12		Шпилька 1–2–М20–8g х 110.35Х			
		ОСТ 26–2040–96	32	0,239	
13		Гайка М20.7Н.35Х			
		ОСТ 26–2038–96	32	0,077	
14		Шпилька 1–2–М24–8g х 130.35Х			
		ОСТ 26–2040–96	96	0,406	
15		Гайка М24.7Н.35Х			
		ОСТ 26–2038–96	96	0,133	









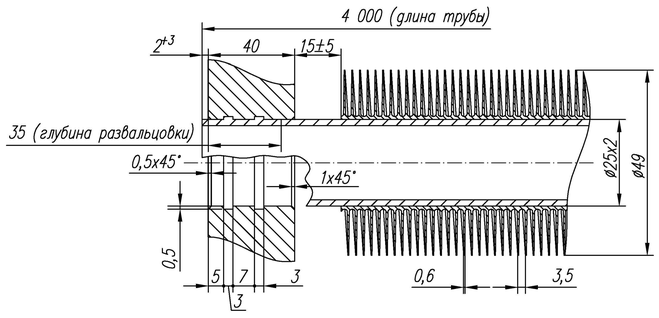


ТАБЛИЦА ШТУЦЕРОВ

Обозначение	Назначение	Кол-во	DN, мм	PN, МПа
А1,2	Вход продукта	2	100	2,5
Б1,2	Выход продукта	2	100	2,5
В1,2	Воздушник	2	G1/2–В	–
Г1,2	Дренаж	2	G1/2–В	–

ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

1. Изготовление, контроль, приемку и испытание вести в соответствии с ГОСТ Р 52630–2012, ГОСТ Р 51364–99, ПБ 03–576–03, ПБ 03–584–03, ТУ 3612–127–00220302–2007.
2. Класс герметичности 4 по ОСТ 26.260.14–2001.
3. Трубы в трубных решетках крепятся обваркой с подвальцовкой, тип крепления: С1Р4 по ОСТ 26–02–1015.
4. Пробное давление при гидроиспытании на заводе–изготовителе, кгс/см^2 (МПа) = 29,8 (2,922). Время выдержки – 30 мин.
5. Для сварки углеродистой стали применять электроды Э50А ГОСТ 9467–75.
6. Конструктивные элементы сварных швов выполнить по ГОСТ 5264–80.
7. Допускается сварка по ГОСТ 14771–79.
8. Сварку элементов каркаса секции производить по периметру соприкосновения свариваемых деталей.
9. Покрытие элементов каркаса секции – цинковое по технологии завода–изготовителя.
10. Штуцеры камер на время транспортировки должны быть защищены от загрязнений и повреждений.
11. При транспортировке секции болты крепления задней камеры должны быть затянуты, а в рабочем положении сняты.
12. Масса секции уточняется в рабочей конструкторской документации.
13. *Размеры для справок.

					ОАО "Славнефть–ЯНОС"
					Реконструкция по программе ОНСС–2015 Цех 5, Установка УКФГ
					18836–ХВ–1,2.01.00.000 ВО
Изм.	Лист	N* докум.	Подп.	Дата	Теплообменная секция АВГ–9–2,5–Б1/6–2–4 Чертеж общего вида.
Разраб.		Александров		16.07.14	Лит. / Масса: 2450 / Масштаб: 1:10
Провер.		Дозорцев		18.07.14	Лист / Листов 1
Т.контр.					
Н.контр.		Розинер			Позиция ХВ–1, ХВ–2 — ОАО "ВНИИНЕФТЕМАШ"
Утв.		Головачев			

Копировал — Формат А1

Подп. и дата | Инв. N дубл. | Взам. инв. N | Подп. и дата | Инв.N подл. 18836.2