



Код	Назначение	Ду. мм	Р. мм	Кол.
Е*	Вход в трубное пространство	200	64100	1
Ж	Выход из трубного пространства	200	64100	1
И	Вход в межтрубное пространство	200	64100	1
К	Выход из межтрубного пространства	200	64100	1
Л	Ввод штыря	25	64	4
М	Спуск	25	64	4
Н	Для термометра	25	160	2

* - штуцер отремонтирован в 1983 г.
Рабочие условия

Назначение		Трубное пространство	Межтрубное пространство
Рабочее	Рабочее	49	49
	Условное	64	64
	Расчетное	49	49
Гидроиспытание	Рабочая	380...120	50...300
	Расчетная	380	300
Гидроиспытание, кгс/см ²		67	64
Площадь теплообмена, м ²		4x221=884	

Технические требования

1. Технические требования по ОСТ 26-291-71.
2. Толщину прокладок по 33,39 уточнить при контрольной сборке.
- 3.* Размеры для справки.
- 4.** Размер уточнить при контрольной сборке.
5. Осевое сжатие компенсаторов при сборке не допускается.
6. Патрубки по 37 смонтировать на месте монтажа после окончательной сборки.
7. Штуцер по 23 смонтировать на месте монтажа.
8. Блок изготовить с испытаниями на межкристаллитную коррозию сварных швов методом АМ по ГОСТ 9466-80.
9. Аппарат изготовить по СХ-ЯВ.

11. При испытании разрешается эксплуатация только при одновременной подаче давления в трубное и межтрубное пространство. Максимально допустимый перепад давлений между трубным и межтрубным пространствами в рабочих условиях - 15 кг/см², при гидростатическом испытании - 25 кг/см².

12. Пуск и остановка аппаратов в зимнее время по "Регламенту", утвержденному Минхиммашем.

13. Приварка и расположение деталей крепления для транспортировки производится по СХ-8513СВ до термообработки.

14. Аппараты теплоизолируются. Скобы для крепления теплоизоляции приварить до термообработки. Размещение ок. см. 209580 изм. 1 СБ лист 3.

15. Сборку калача поз. 2 произвести после установки теплообменника в и поджатия пружин усилием 1260 г.

16. Отверстие П под итуцер поз. 23 вырезать на месте монтажа.

17. Наплавленный металл - 2028 кг.

18. При изготовлении элбкы приваривать поз. 25

19. Изготовить калач поз. 24.

20. Для удобства сборки на месте монтажа отводки и штуцера после контрольной сборки попарно маркировать несъемной краской и удобным способом номером, позиции теплообменника.

6	6880	Масса 2.0222
5	6470	Масса 1.7776
4	6053	Масса 1.4441
3	6141	Масса 1.7776

2	5895	Масса 3.1114
1	5836	Масса 2.9999
0	5004	Масса 1.6664
В	4741	Масса 1.5114
Итого		Масса 12.1114
Размер	Резина	Масса 3.1114
Сред.	Брзав	Масса 1.1114
Т.с.с.с.		
Итого	Масса	12.1114
Итого	Масса	12.1114

209580 изм. 1 СБ

Блок стальных теплообменников Т-307, Т-308, Т-309, Т-310 Сборочный чертеж

Лист	Масса	Лист
	51202	1-2
Лист	Лист	Лист