Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Документация		
A1			ТП.01950.01.00.000 СБ	Сборочный чертеж		
				Детали		
A1		1	ТП.01950.01.00.001	Решетка трубная	1	
A3		2	ТП.01950.01.00.002	Перегородка поперечная	7	
*)		3	ТП.01950.01.00.003	Перегородка поперечная	7	*)A4x3
		4	-01	Перегородка опорная	1	
*)		5	ТП.01950.01.00.004	Труба	9	*)A4x3
		6	-01	Труба	8	
		7	-02	Труба	8	
		8	-03	Труба	8	
		9	-04	Труба	8	
		10	-05	Труба	6	
		11	-06	Труба	6	
		12	-07	Труба	4	
		13	-08	Труба	3	
A3		14	ТП.01950.01.00.005	Стяжка L=3420	2	
		15	-01	Стяжка L=3890	4	
A4		16	ТП.01950.01.00.006	Ползун L= 3920	2	

Перв. примен. | Справ. № | Подп. и дата | Инв. № дубл. | Взам. инв. № | Подп. и дата | Инв. № подл. 1162 | 27.03.08

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.		Исхакова		11.03.2008
Пров.		Гусак		27.03.08
Нач.бюро		Кац		02.04.
Н.контр.		Хоростелева		30.04.08
Утв.		----	---	--

ТП.01950.01.00.000

Пучок трубный

Лит.	Лист	Листов
И	1	2

ОАО "Салаватнефтемаш" ОГК

Копировал

Формат А4

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
Б4		17	ТП.01950.01.00.007	Отбойник 100±5х200±5	1	0,5 кг
				Лист Б-ПН-0-3 ГОСТ19903-74 / ОК 360 В 5-IV-(Ст3кп-сп) ГОСТ 16523-97		
Б4		18	ТП.01950.01.00.008	Распорка L= 385±3	4	0,34 кг
				Труба 20х2,0 ГОСТ 8734-75 / В20 ГОСТ 8733-74		
Б4		19	ТП.01950.01.00.009	Распорка L= 635±3	2	0,56 кг
				Труба 20х2,0 ГОСТ 8734-75 / В20 ГОСТ 8733-74		
Б4		20	ТП.01950.01.00.010	Распорка L= 244±3	26	0,22 кг
				Труба 20х2,0 ГОСТ 8734-75 / В20 ГОСТ 8733-74		
Б4		21	ТП.01950.01.00.011	Распорка L= 494±3	24	0,44 кг
				Труба 20х2,0 ГОСТ 8734-75 / В20 ГОСТ 8733-74		
Б4		22	ТП.01950.01.00.012	Распорка L= 209±3	4	0,19 кг
				Труба 20х2,0 ГОСТ 8734-75 / В20 ГОСТ 8733-74		
Б4		23	ТП.01950.01.00.013	Ложная труба L=3035±5	4	5,39 кг
				Труба 38х2,0 ГОСТ 8734-75 / В20 ГОСТ 8733-74		
Б4		24	ТП.01950.01.00.014	Заглушка ⌀32±1	4	0,03 кг
				Лист Б-ПН-0-4 ГОСТ 19903-74 / 09Г2С-8-Т0 ГОСТ 5520-79		
				Стандартные изделия		
		25		Гайка М12.7Н.25 ОСТ 26-2038-96	6	

Инв.№ 6168 Подп. и дата 11.04.09

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	ТП.01950.01.00.000	Лист 2

Копировал Формат А4

ТП.01950.01.00.000 СБ

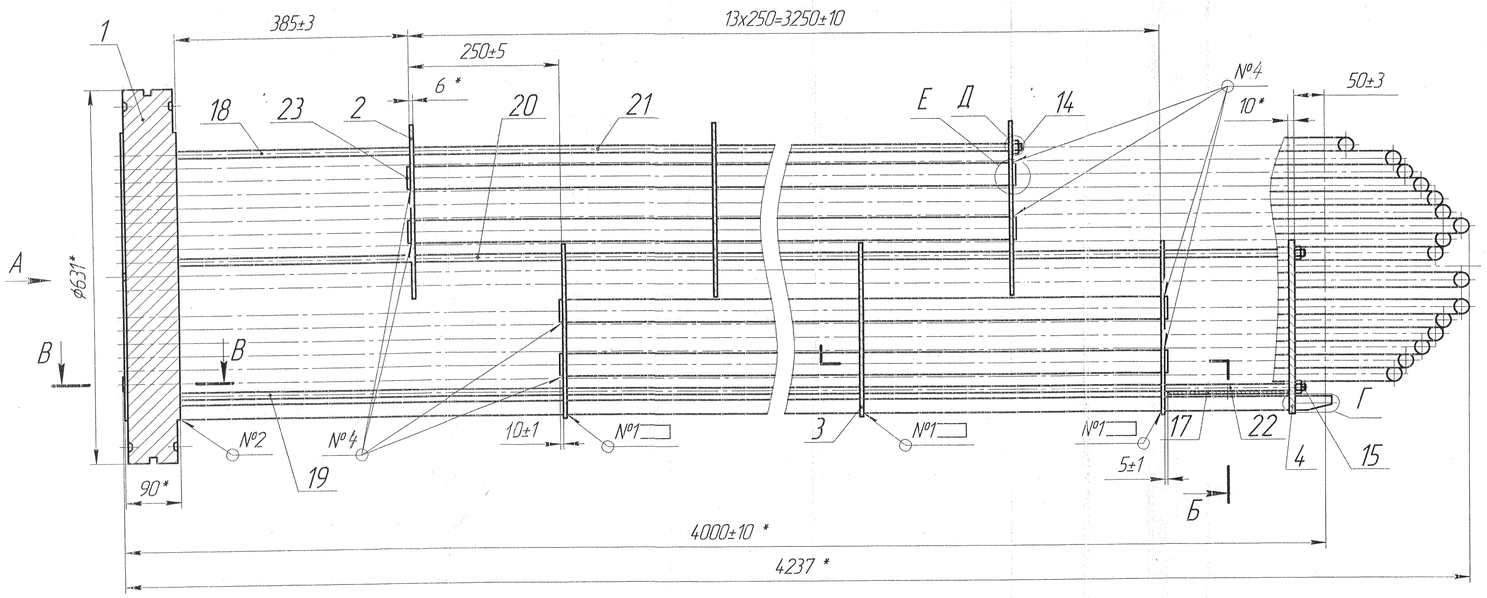
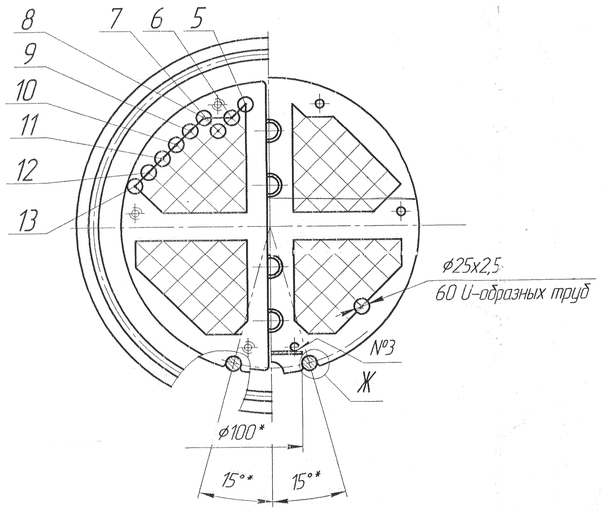


Таблица 1

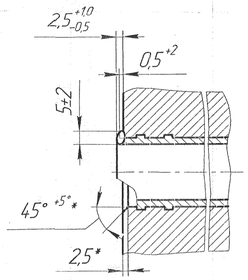
Номер шва	Обозначение стандарта	Эскиз шва	Способ сварки	Сварочные материалы: Тип, марка	ГОСТ	ф, мм	Масса, кг	Методы контроля: Визуальный осмотр и измерение	РГГ %	Металлографические исследования	Механические испытания	Прочие
1	ГОСТ 5264-80 -Т3-◺6	–	–	Э50А	9467-75	4	0,3	+	–	–	–	–
2	ГОСТ 5264-80 -Т1-◺6	–	–			5	0,1	+	–	–	–	–
3	ГОСТ 5264-80 -Н1-◺3	–	–			3	0,1	+	–	–	–	–
4	ГОСТ 5264-80- -Т1-◺3	–	–			3	0,5	+	–	–	–	–

А

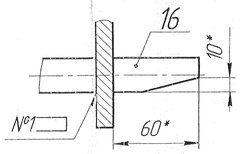


Б-Б

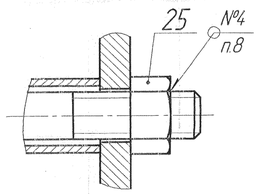
В-В (1:2)



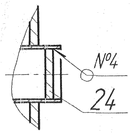
Г(1:2)



Д (1:2)



Е (1:2)



Ж (1:1)

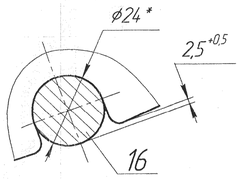
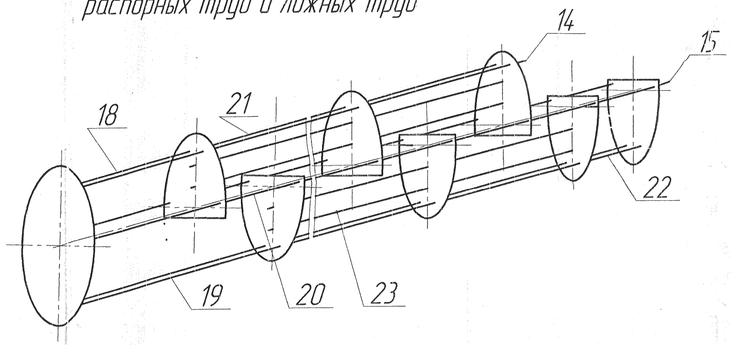


Схема расположения решетки, перегородок, стяжек, распорных труб и ложных труб



1. *Размеры для справок.
2. Крепление труб в трубных решетках произвести по типу С1Р4-1 ОСТ 26-02-1015-85. Обварку труб произвести неплавящимся электродом в среде аргона с последующей развальцовкой на всю толщину решетки трубной, не доходя до тыльной плоскости решетки на расстояние (2^{+3}) мм. Степень развальцовки – (0,46±0,39) мм.
3. Произвести испытание на герметичность сварки труб с трубной решеткой пневматическим методом до выполнения развальцовки давлением воздуха в межтрубном пространстве 0,5 МПа (5,0 кгс/см^2).
4. Теплообменные трубы из стали марки 20 по ГОСТ 550-75 группы А должны быть гидроиспытаны и испытаны на раздачу и сплющивание, с предельными отклонениями по наружному диаметру ± 0,1 мм.
5. Поковка из стали 09Г2С ГОСТ 19281-89 Гр.IV-КП 245 ГОСТ 8479-70 должна быть с испытанием на ударный изгиб при температуре минус 40 °С. КСU ≥ 30 Дж/см^2 (3,0 кгс м/см^2). Контроль поковки УЗК в объеме 100 %.
6. Наружную поверхность концов труб зачистить до чистого металла от ржавчины и масла и других загрязнений на длину 110 мм.
7. Шероховатость обработанных поверхностей деталей без чертежа – $\sqrt{Ra25}$.
8. Каждую гайку поз. 25 прихватить к стяжке.
9. Ложные трубы поз.23 заглушить со стороны установки отбойника.

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.		Искакова		17.03.2006
Пров.		Гусак		17.03.06
Т.контр.		Корпунина		17.03.06
Нач.бюро		Кац		17.03.06
Н.контр.		Кароотчев		17.03.06
Утв.		—	—	—

ТП.01950.01.00.000 СБ

Пучок трубный

Сборочный чертеж

Лит.	Масса	Масштаб
И	1008	1:5

Лист | Листов 1

ОАО "Салаватнефтемаш" ОГК

Копировал | Формат А1

Перв. примен. | Справ. № | Подп. и дата | Инв. № дубл. | Взам. инв. № | Подп. и дата | Инв. № подл.