


ОПРОСНЫЙ ЛИСТ НА ВНУТРЕННИЙ ЭКРАН РЕГЕНЕРАТОРА Р-301

По договору № _____ от « ____ » _____ 20__ г. в кол-ве 1 шт.

Заказчик ОАО «Славнефть-ЯНОС» 150000 г. Ярославль, Московский пр-т, д.130 ГКП			
Каталитическое производство, установка КР-600, внутренний экран регенератора Р-301			
ИСХОДНЫЕ ДАННЫЕ			
Номер чертежа. Номер детали по чертежу	Наименование детали	Размер / Количе- ство	Материал
HW03066-P-P-301-DWG-012-R. Изм.1 Деталь 1.	Цилиндрическая часть внутреннего фильтрующего элемента	200 мм	Ячейка 0,483 мм, провод №93, пруток 20х3 мм A555 GR 316H SS
HW03066-P-P-301-DWG-012-R. Изм.1 Деталь 2.	Верхняя часть внутреннего фильтрующего элемента	1	Ячейка 0,483 мм, провод №93, пруток 20х3 мм A555 GR 316H SS
HW03066-P-P-301-DWG-012-R. Изм.1 Деталь 3.	Нижняя часть внутреннего фильтрующего элемента	1	Ячейка 0,483 мм, провод №93, пруток 20х3 мм A555 GR 316H SS
HW03066-P-P-301-DWG-012-R. Изм.1 Деталь 5.	Стыковая накладка внутреннего фильтрующего элемента	25х3 мм прокат	A240 GR 316H SS
HW03066-P-P-301-DWG-012-R. Изм.1 Деталь 11.	Нижняя заглушка внутреннего фильтрующего элемента	Ø712 мм	Лист 6 мм A240 GR 316H SS
HW03066-P-P-301-DWG-012-R. Изм.1 Деталь 13.	Цилиндрическая часть заглушки внутреннего фильтрующего элемента	Ø920 мм	Лист 6 мм A240 GR 316H SS
HW03066-P-P-301-DWG-012-R. Изм.1 Деталь 10.	Верхняя заглушка внутреннего фильтрующего элемента	Ø1118 мм	Лист 6 мм A240 GR 316H SS
HW03066-P-P-301-DWG-012-R. Изм.1 Деталь 11.	Нижняя заглушка внутреннего фильтрующего элемента	50 мм	Лист 6 мм A240 GR 316H SS
HW03066-P-P-301-DWG-012-R. Изм.1 Деталь 12.	Коническая часть заглушки внутреннего фильтрующего элемента	655 мм	Лист 6 мм A240 GR 316H SS
HW03066-P-P-301-DWG-012-R. Изм.1 Деталь 13.	Цилиндрическая часть заглушки внутреннего фильтрующего элемента	600 мм	Лист 6 мм A240 GR 316H SS
HW03066-P-P-301-DWG-012-R. Изм.1 Деталь 10.	Верхняя заглушка внутреннего фильтрующего элемента	750 мм	Лист 6 мм A240 GR 316H SS
HW03066-P-P-301-DWG-012-R. Изм.1 Деталь 17.	Кожух внутреннего фильтрующего элемента	75 мм	Лист 3 мм A240 GR 316H SS
HW03066-P-P-301-DWG-012-R. Изм.1	Внутренний фильтрующий элемент	2200 мм	Ячейка 0,483 мм, провод №93, пруток 20х3 мм A555 GR 316H SS

Номер чертежа. Номер детали по чертежу	Наименование детали	Размер / Количе- ство	Материал
HW03066-P-P-301-DWG-012-R. Изм.1 Деталь 7.	Уплотнительное кольцо верхнее	Максимальная ши- рина стыка 12 мм	20x5 мм прокат A276 GR 316H SS
HW03066-P-P-301-DWG-012-R. Изм.1 Деталь 8.	Уплотнительное кольцо центральное	Максимальная ши- рина стыка 12 мм	20x5 мм прокат A276 GR 316H SS
HW03066-P-P-301-DWG-012-R. Изм.1 Деталь 9.	Уплотнительное кольцо нижнее	Максимальная ши- рина стыка 12 мм	20x5 мм прокат A276 GR 316H SS
ПРИМЕЧАНИЯ			
Расчетный вес внутреннего фильтрующего элемента		450 кг.	
Размер ячейки внутреннего фильтрующего элемента		0,483 мм +/- 0,051	
Допустимое отклонение ячейки		0,0635 мм	
Максимальный размер ячейки		0,635 мм	
Минимальный размер ячейки		0,33 мм	
Средняя неровность провода		Менее 0,25 мм	
Максимальная неровность провода		Менее 0,33 мм	
HW03066-P-P-301-DWG-012-R. Изм.1 Деталь 17.	Кожух одевается на внутренний фильтрующий элемент без/или с небольшим зазором. Рекомендуется изготавливать и устанавливать кожух по частям с вертикальными швами, сварка которых производится в последнюю очередь, чтобы обеспечить минимальный зазор. Если зазор превышает 1,5 мм сделать прихваточный шов по нижней кромке кожуха.		
HW03066-P-P-301-DWG-012-R. Изм.1 Деталь 21,22,23.	Предусмотреть изготовление и закрепить на внутреннем фильтрующем элементе пластины и направляющие втулки для Т-каналов (термопары) в количестве 8 шт. (AJ-1-8). Расположение пластин по окружности смотри план «А» (чертеж D-32T4231DC/PP301). Детализацию смотреть на чертеже HW03066-P-P-301-DWG-005-R.		
HW03066-P-P-301-DWG-012-R. Изм.1 Деталь 20.	Предусмотреть изготовление монтажных проушин на верхней заглушке внутреннего фильтрующего элемента.		
HW03066-P-P-301-DWG-012-R. Изм.1 Деталь 5.	Вертикальные соединения стыковых накладок внутреннего фильтрующего элемента, должны располагаться на расстоянии не менее 150 мм от внутреннего до внешнего фильтрующих элементов и от ряда к ряду.		
Все сварные швы на поверхности внутреннего фильтрующего элемента должны быть зачищены заподлицо. Не допускается наличие острых кромок или заусенец. Фасонную проволоку не зачищать.			
Материал 316 SS должен содержать от 0,04 до 0,08% углерода.			
По согласованию с Заказчиком возможна замена импортных материалов на отечественные аналоги.			
Изготовление внутреннего экрана регенератора производить в соответствии с прилагаемыми чертежами: HW03066-P-P-301-DWG-005-R изм.2, HW03066-P-P-301-DWG-006-R изм.3, HW03066-P-P-301-DWG-012-R изм.1, D-32T4231DC/PP301 Изм.2 лист 1, D-32T4231DC/PP301 Изм.2 лист 4.			
Изготовитель до начала работ по изготовлению внутреннего экрана регенератора согласовывает РКД с Заказчиком.			
Начальник установки КР-600			Мазаев В.И.

Представитель Заказчика:

Механик каталитического производства

(должность) (подпись) (Ф.И.О.)

Бабушкин И.А.

