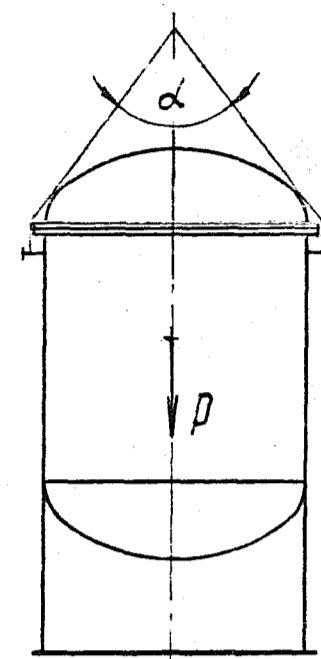


Схема строповки аппарата.

Схема строповки крышки.



$\alpha \max = 90^\circ$

$\rho = 1270 \text{ кгс}$

$\rho = 6600 \text{ кгс}$

Обозначение	НАЗНАЧЕНИЕ	Кол-во	Продолж. усл. Ду, м	Давление усл. Ру	
				кгс/см ²	МПа
А	Вход водорода	1	300	10	1,0
Б	Выход водорода	1	300	10	1,0
В	Подвод азота	2	32	10	1,0
Г	Слив жидкости	1	40	10	1,0
Д	Люк	1	600	3	0,3
Ж	Воздушка	1	50	10	1,0

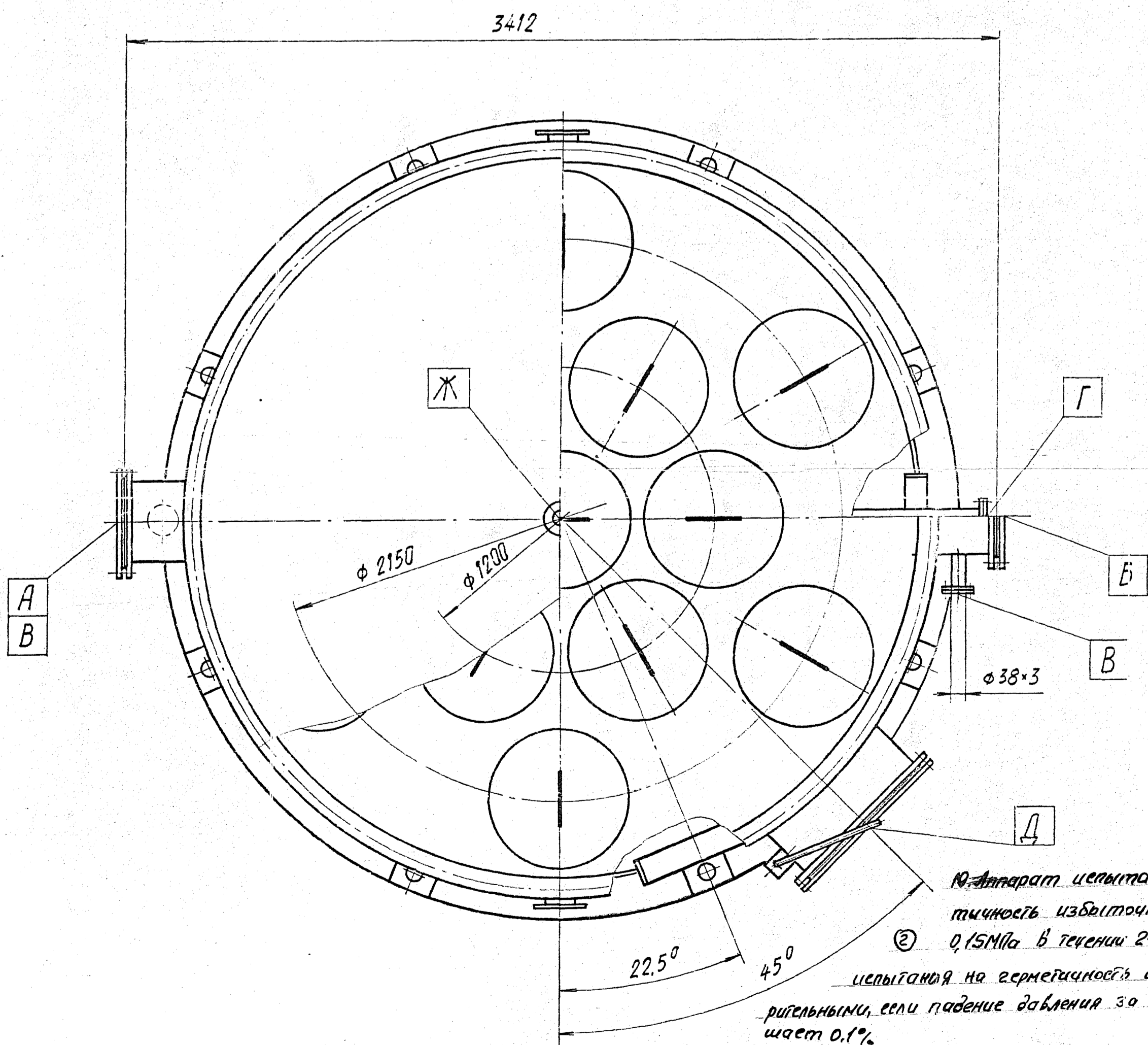
Обозначение	Рис.	Лист
К 30.118.00.000	1	1
-01	2	2

Техническая характеристика.

1. Давление рабочее 0,15 МПа (1,5 кгс/см²).
2. Давление расчетное 0,15 МПа (1,5 кгс/см²).
3. Температура стенки расчетная плюс 30°С.
4. Класс опасности рабочей среды по ГОСТ 12.1.007-76 1
Горючесть, воспламеняемость, взрывоопасность рабочей среды по ГОСТ 12.1.004-76 Г. Г.
5. Температура среды максимальная плюс 30°С.
Температура среды минимальная плюс 5°С.
6. Химический состав рабочей среды водород не менее 98%.
7. Плотность рабочей среды 0,09 кг/м³.
8. Прибавка для компенсации коррозии и эрозии 1 мм.
9. Срок службы 10 лет при скорости коррозии 0,1 мм/год.
10. Число циклов нагружения фильтра за весь срок службы 1000.
11. Внутренний объем 22,5 м³.
12. Масса аппарата при гидравлическом испытании 29100 кг.
13. Группа аппарата по ОСТ 26-291-87 1.
14. Основной конструкционный материал ВСт3сп5.
15. Поверхность фильтрации 25 м².
16. Аппарат подлежит действию правил ГОРТЕХНАДЗОРА СССР.
17. Рабочая среда не должна вызывать межкристаллитную коррозию и коррозионное растрескивание материала.

Технические требования.

1. Настоящий проект разработан на основании технического проекта, выполненного предприятием п.я В-2414 черт. БМ 08.009.00.000. ВД.
2. Изготовление, контроль и приемку фильтра производить в соответствии с ОСТ 26-291-87 „Сосуды и аппараты стальные сварные. Общие технические условия“ и „Правилами устройства и безопасной эксплуатации сосудов, работающих под давлением“, утвержденными ГОРТЕХНАДЗОРОм 27 ноября 1987 года.
3. Произвести гидравлическое испытание фильтра давлением 0,225 МПа (2,25 кгс/см²).
4. Подвергнуть 43Д или радиационному контролю 100% длины сварных швов. Швы, недоступные для радиационного контроля или 43Д, контролировать красками в соответствии с таблицей.
5. Трубы по ГОСТ 8732-78 и по ГОСТ 8734-75 должны соответствовать группам В с гарантией испытательного гидравлического давления по ГОСТ 8733-87 и ГОСТ 8731-74.



6. Кольцевые пространства, предназначенные для установки кассет, заполнить фильтрующим материалом поз. 12 на высоту 40 мм.
7. Аппарат снаружи покрыть грунтовкой ГФ-021.
8. Все размеры справочные.
9. Испытание аппарата, определяющее расположение штуцеров в плане, выбирается заказчиком по таблице исполнений и указывается в заказе.

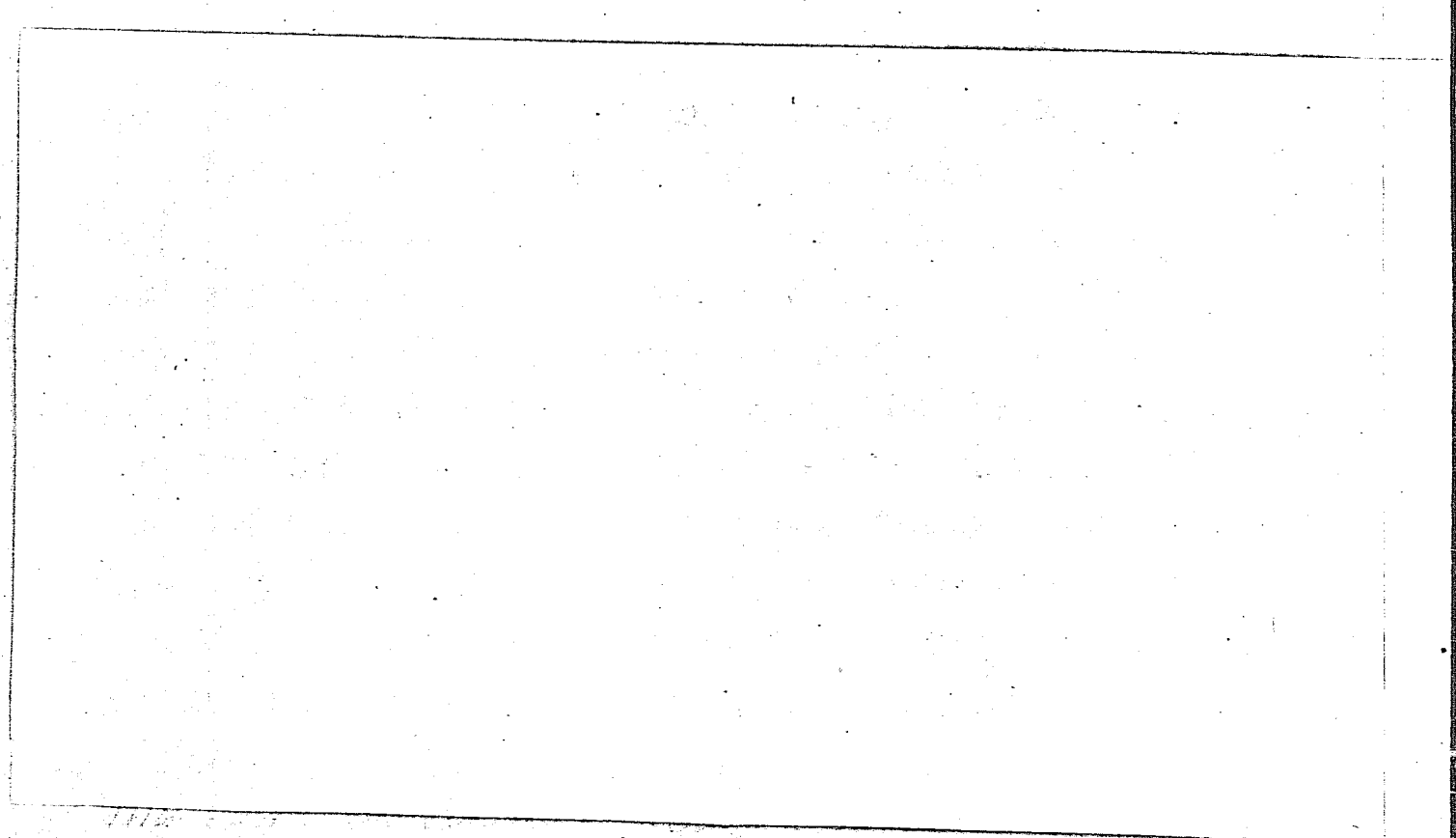
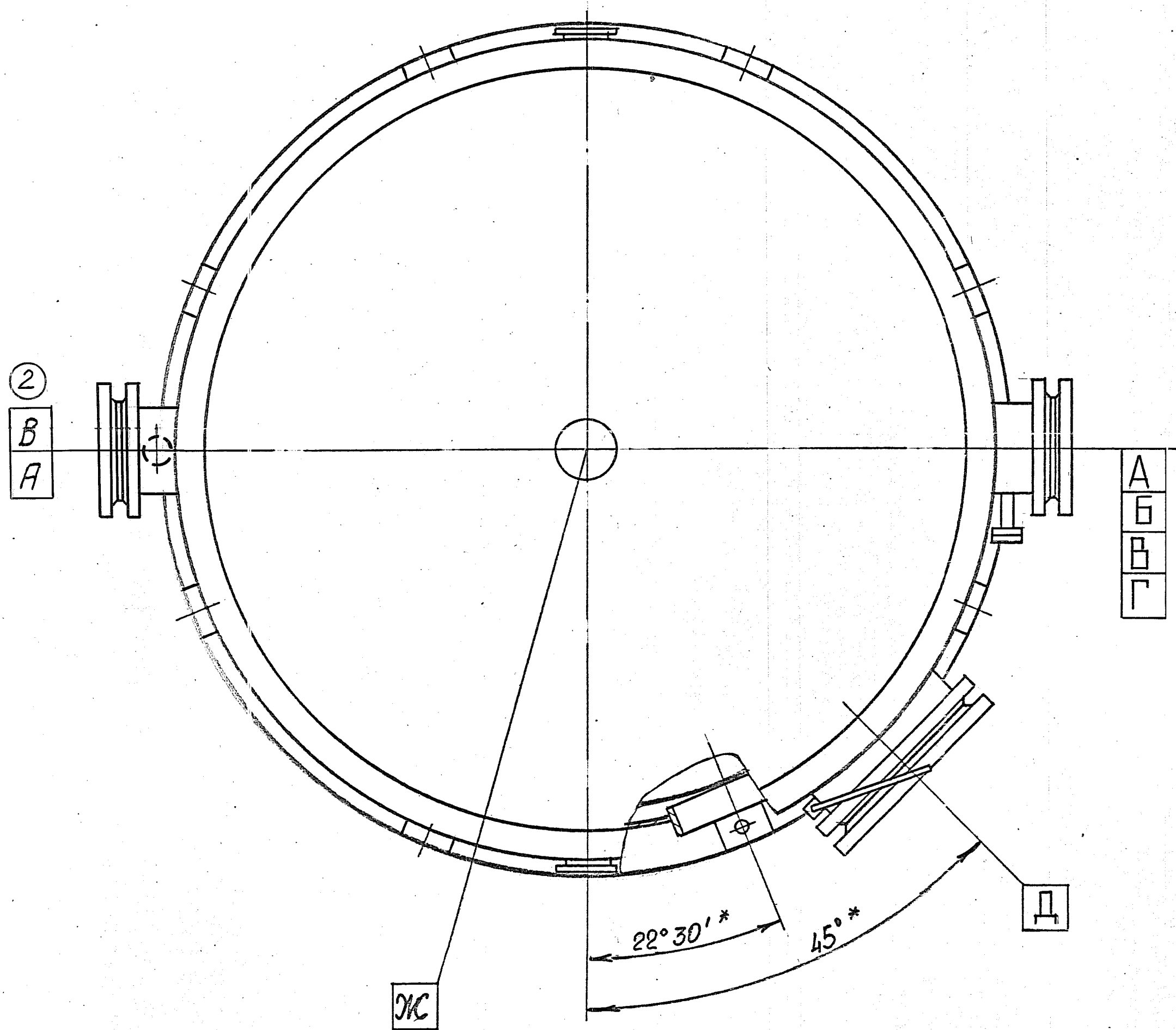
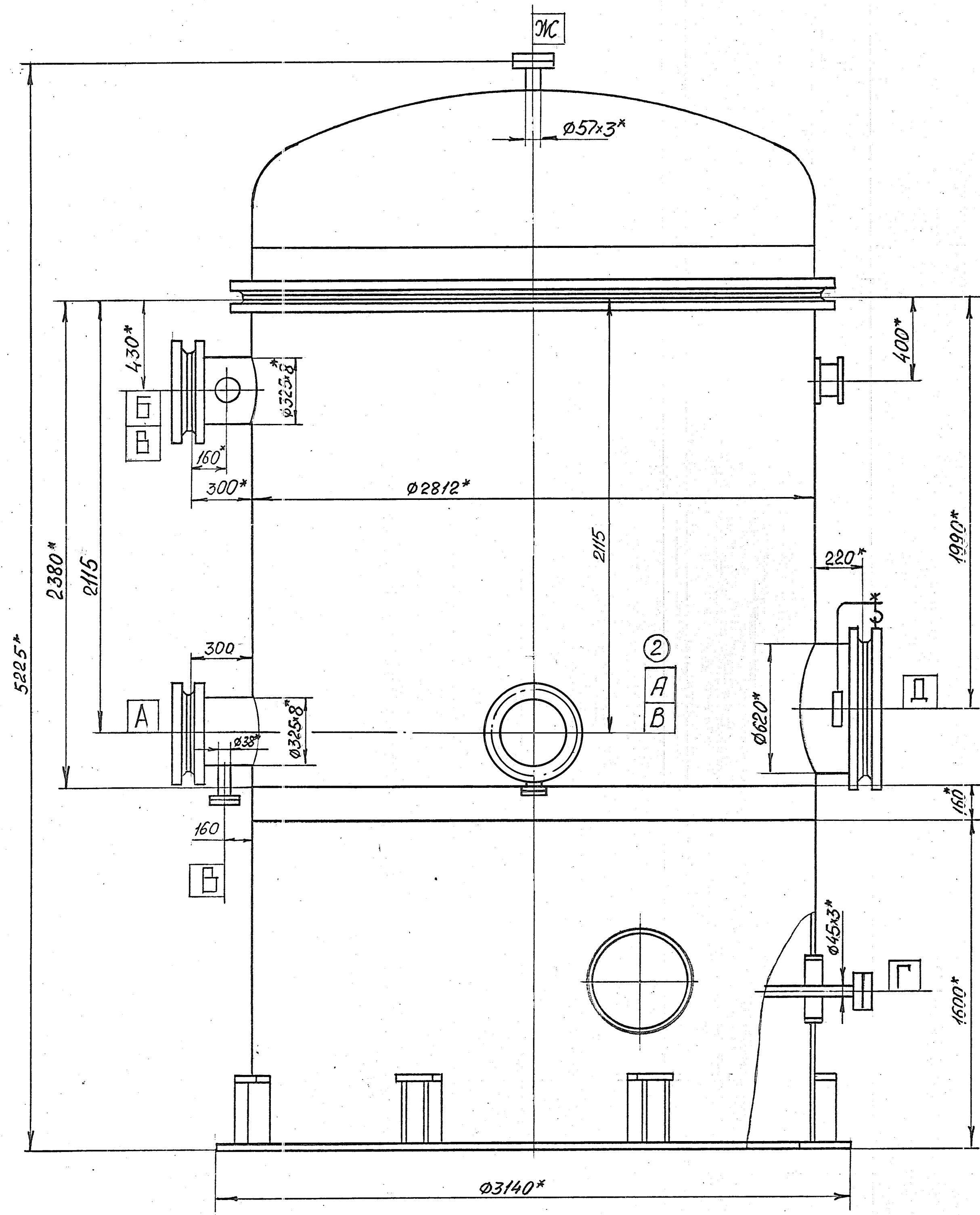
Согласовано	Организ.	Должность	Фамилия	Подпись	Дата
	цех 82	нач. цеха	Лунтовский		18.11.90
	цех 82	мех. цеха	Шубин		19.11.90

К 30.118.00.000 СБ		Литера	Масса	Масштаб
Фильтр.			6600	1:15
Сборочный чертеж.		Лист	1	Листов 1

Имя, № подл., Подпись и дата
Имя, № подл., Подпись и дата
Имя, № подл., Подпись и дата

Рис 2
Остальное - см. рис. 1

К30.118.00.000СБ



Фактическое расположение штуцеров см. в плане

Изм. № поз. Подпись и дата
184946-1

2	ПК-309	32.05	К.В.Ф.	К30.118.00.000СБ	Лист 2
1	Ч.р.к. А-3046	В.И.И.	Дата		
Изм. Лист № докум. Подпись Дата				Формат	

Формат	Зона	Поз.	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	Кол.	Примечание
				<u>Документация</u>		
A1			K 30.118.00.000.СБ	Сборочный чертёж		
A4			K 30.118.00.000.РР	Расчёт		
				<u>Сборочные единицы</u>		
A4	1		K 30.118.01.000	Кассета	13	
A4	3		K 30.118.03.000	Крышка	1	
				<u>Детали</u>		
A4	6		K 30.118.00.001	Прокладка	1	0,712к2
				<u>Стандартные изделия</u>		
		8		Шпилька 1 М24-6g x 190	35	
				ОСТ 26-2040-96	88	
		9		Гайка М24-6Н-20		
				ОСТ 26-2038-96	176	

Инд. № подл. 230291
 Взам. инв. № 184946
 Инв. № дубл.
 Подпись и дата. 18.06.09

1	Зам	ПК-309	Зверь	16.06.09
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.		Зверева	Зверь	16.06.09
Провер.		Баранов	Баранов	17.06.09
Т. контр.				
Н. контр.		Быкова	Быкова	19.06.09
Утвердил		Аконовалов	Аконовалов	19.06.09

K 30.118.00.000

Ф И Л Т Р

Литер	Лист	Листов
И	1	2
230291		

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				<u>Материалы</u>		
		12		Вата СТБ ТУ 21-РСФСР-224-87		0,07 м ³
			<u>Переменные данные для исполнений:</u>			
				<u>К 30.118.00.000</u>		
				<u>Сборочные единицы</u>		
А4	2		К 30.118.02.000	Корпус	1	
				<u>К 30.118.00.000-01</u>		
				<u>Сборочные единицы</u>		
А4	2		К 30.118.02.000-01	Корпус	1	

Инв. № подл.	Подпись и дата	Инв. № докл.	Подпись и дата
230291	18.06.09 г.	184946	

1	Зам	ПЖ-309	Зверев	16.06.09	К 30.118.00.000	Лист
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата		2

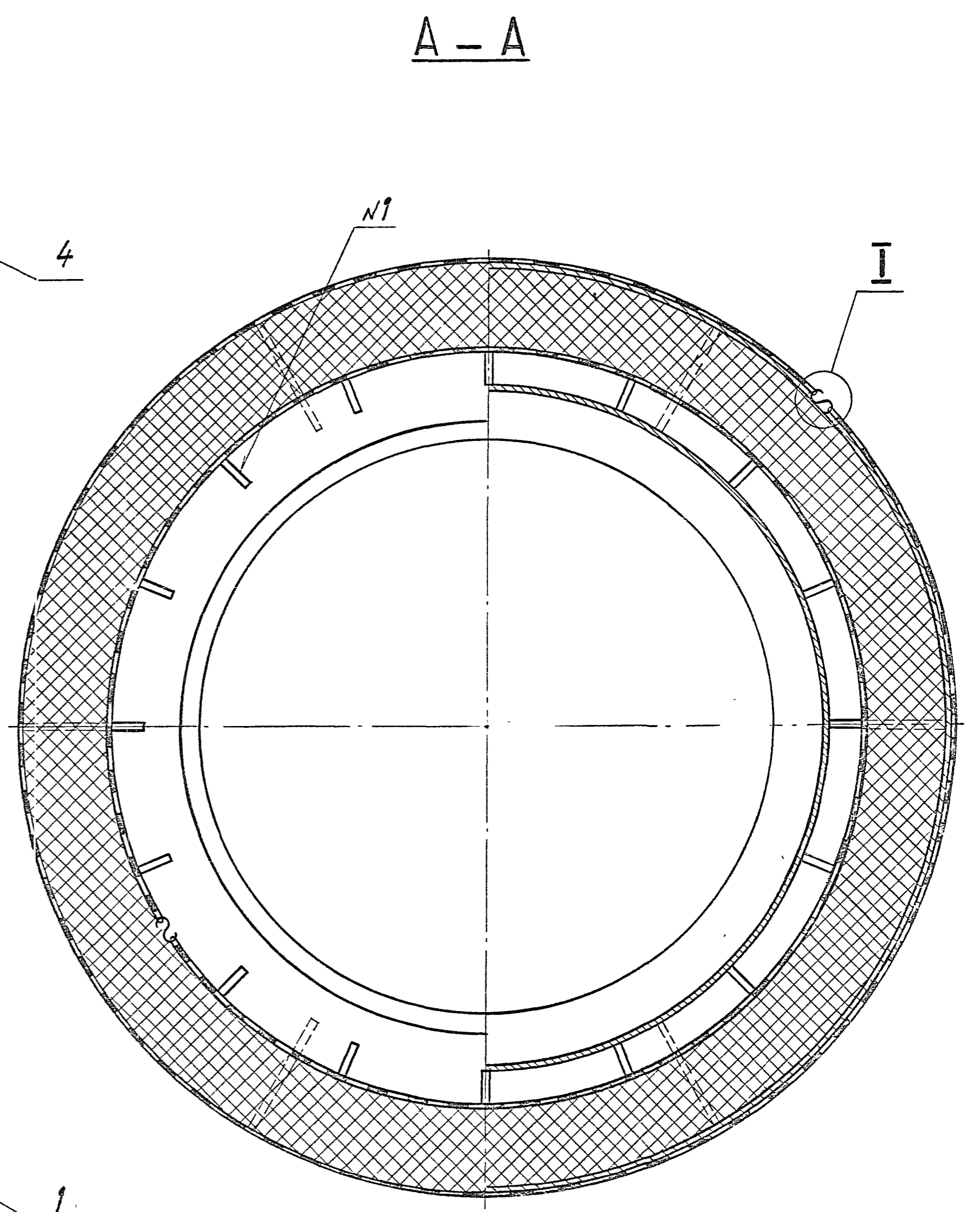
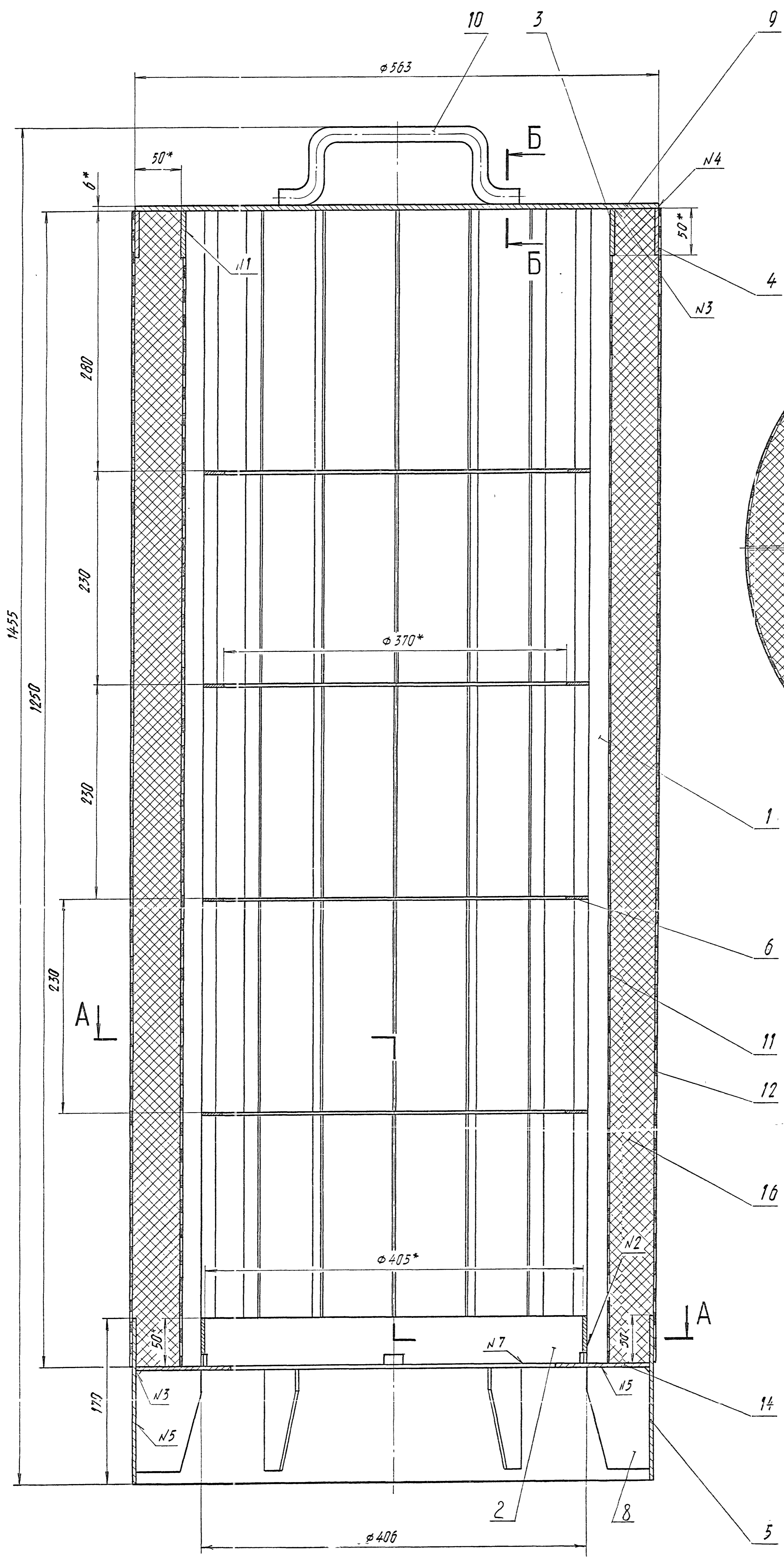
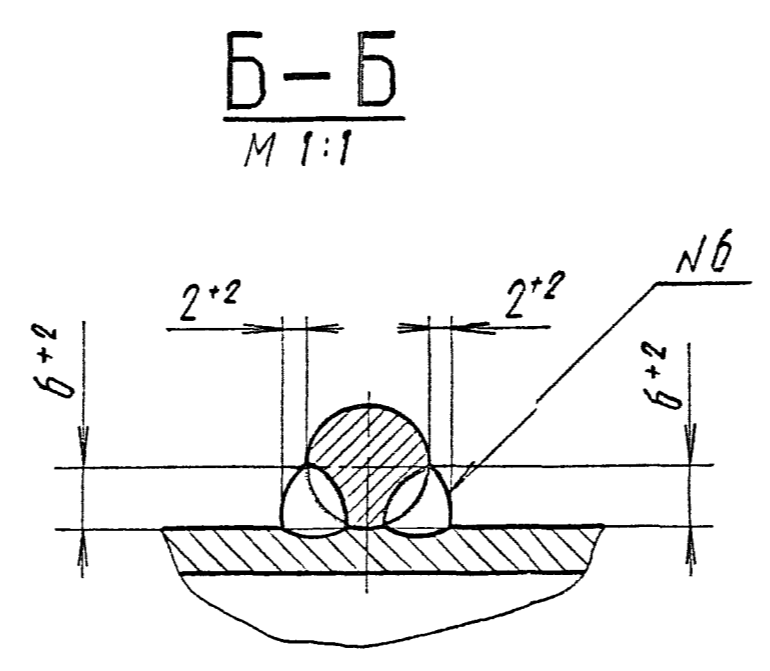
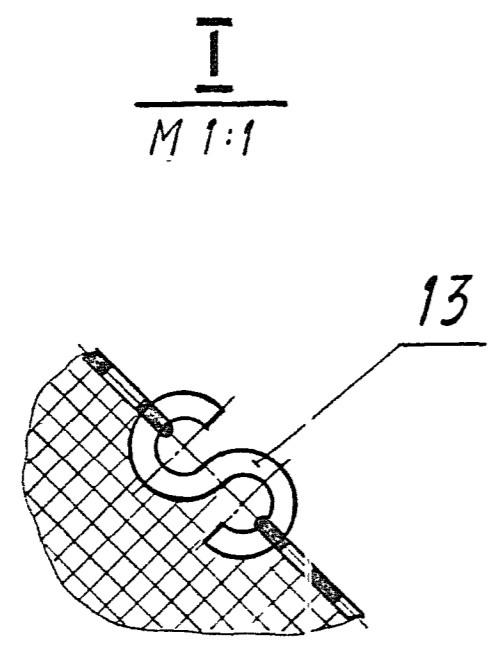


ТАБЛИЦА СВАРНЫХ ШВОВ

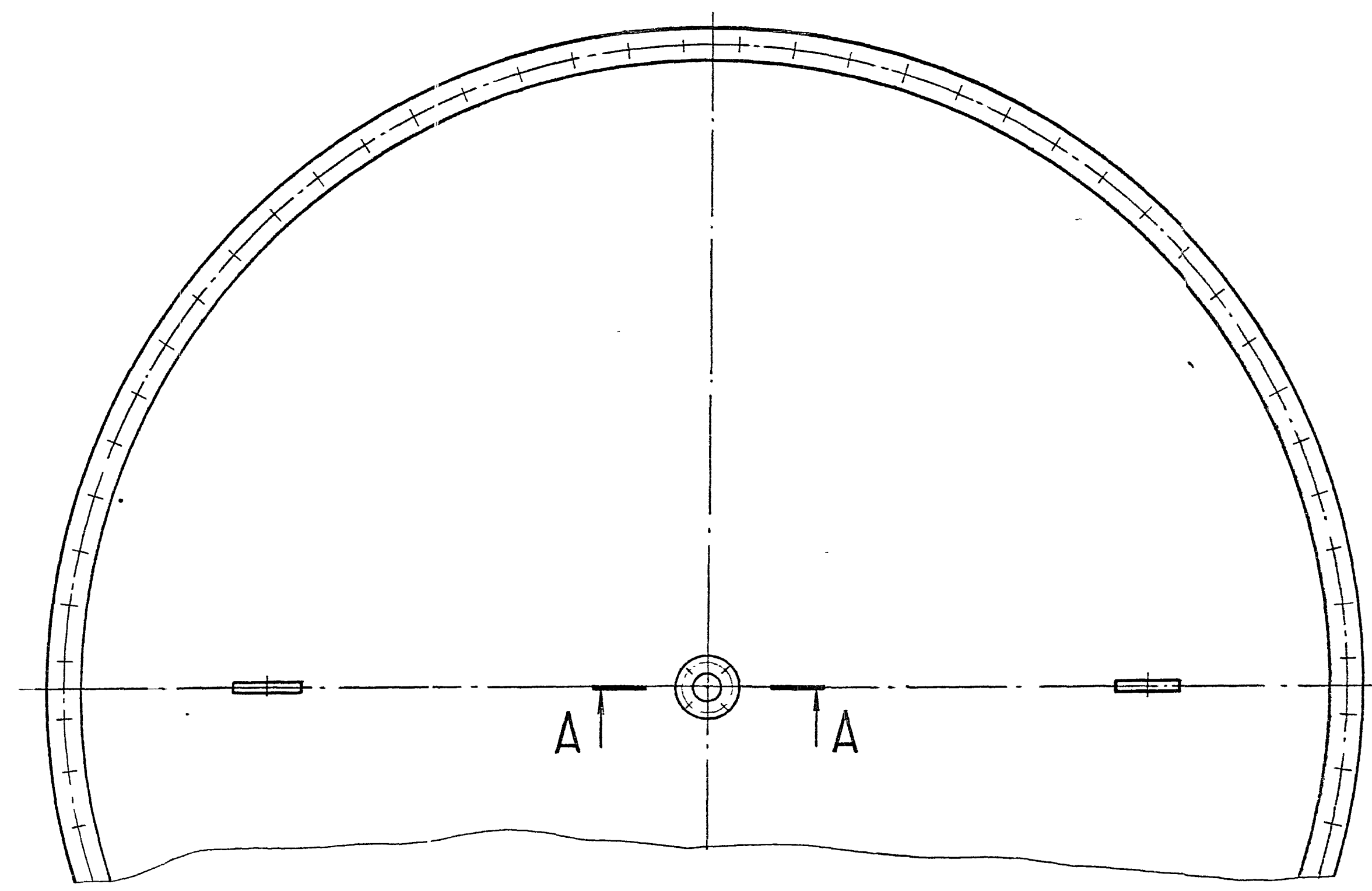
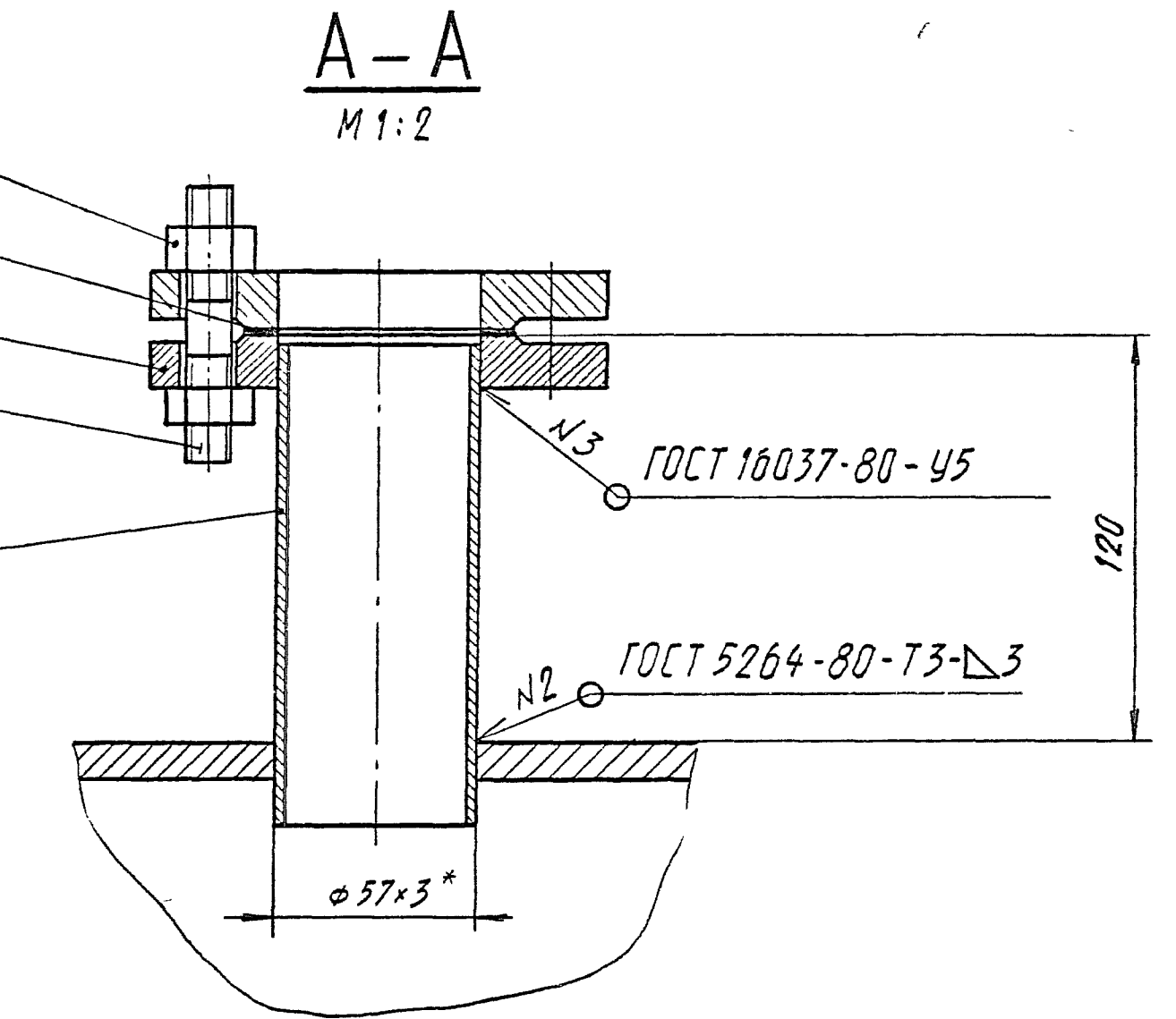
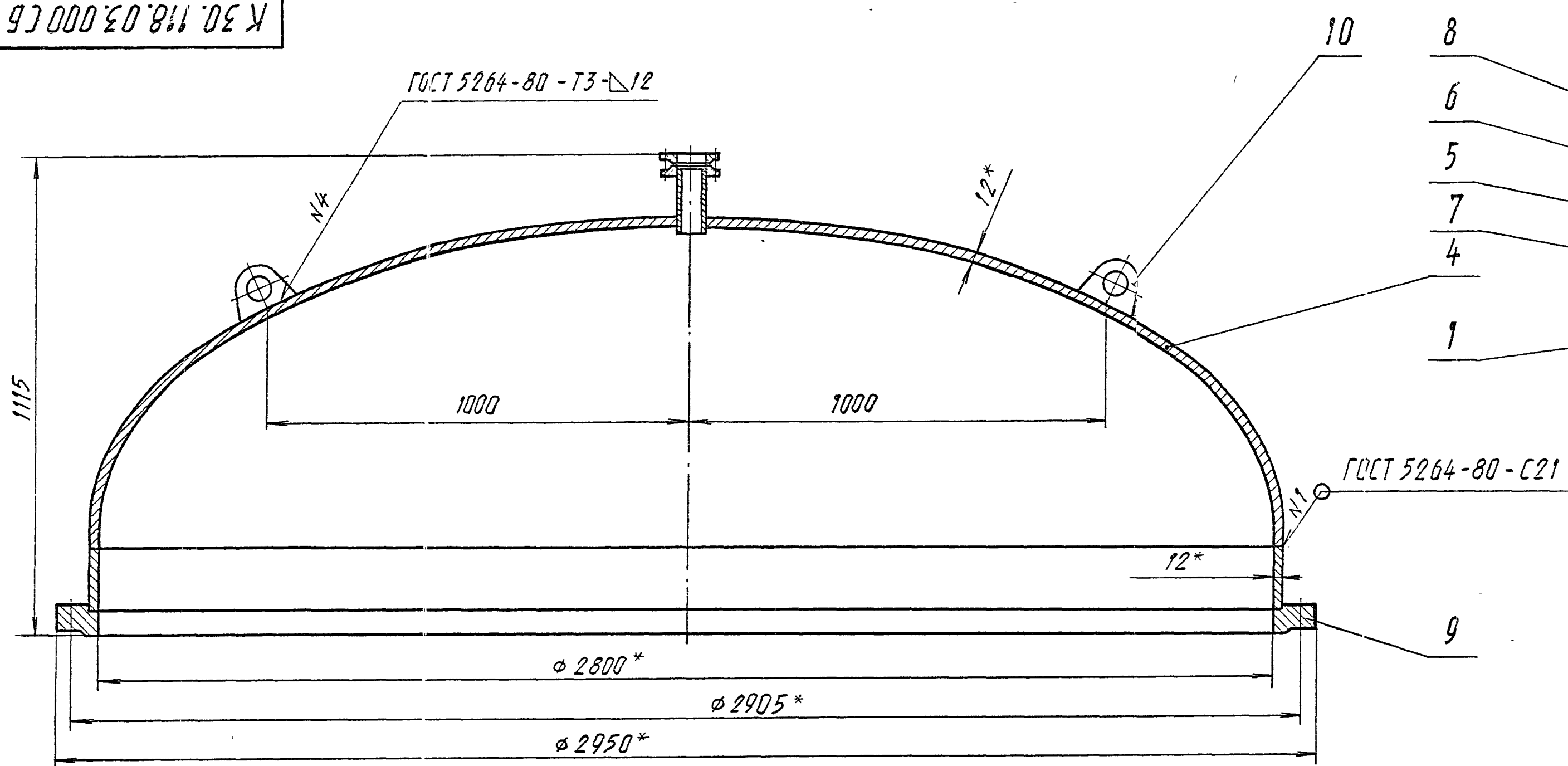
№ шва	Условный графический знак	Эскиз шва	Кол-во	Сварочные материалы	Методы контроля шва
1			80	Электрод типа 3-46 по ГОСТ 9467-75.	ВО
2			16		ВО
3			2		ВО
4			1		ВО
5			12		ВО
6		Б-Б	2		ВО
7			4		ВО

1. Допускается в качестве фильтрующего материала использовать маты СТВ по ТУ 21-РСФСР-224-87.
2. Плотность набивки стекловолокна 150 кг/м³.
3. Собранный кассету выдержать при температуре 450-500 °С в течение 1 часа.
4. Неплотности в набивке поз. 16 не допускаются.
5. * Размеры для справок.



				К 30.118.01.000 СБ				
ИЗМ	Лист	№ докум	Подп	Дата	Кассета. Сборочный чертёж.	Лист	Всего	Масшт.
разраб	Дедюхина	10.11.87				87	1:2,5	
проб	Смирнов				Лист	Листов 1		
т. контр	Шипапов							
и контр	Молодцов	10.11.87						
чтб	Беззвонко							

Инд. № подл. Подпись и дата (виза инт. № 10) Дата выдачи и дата
 10.11.87



1. Сварку производить электродами типа Э-46 по ГОСТ 9467-75.
2. Методы контроля сварных швов: №1 - ВО, Р, И, Г, Д;
№2; №3 - ВО, Г, Кл;
№4 - ВО.
3. Остальные технические требования по К 30.118.00.000 СБ.
4. * Размеры для справок.

Изм. №	Подпись и дата
1	19.04.85
Взам. инв. №	Подпись и дата
Исп. № дубл.	

К 30.118.03.000 СБ			
Крышка.			
Сборочный чертеж.			
Литер.	Масса	Масштаб	
	1270	1:10	
Лист	Листов 1		
Изм.	Лист	№ докум.	Подп. Дата
Разраб.		Девоцкича	
Пров		Смирянов	
Т. контр		Филатов	
Н. контр		Молодцов	
Утв.		Беззенко	