

Формат		Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
					Документация		
*)				104-008718-Н-6366.00.00 СБ	Сборочный чертеж		*)2хА1
А4				104-008718-Н-6366.00.00 РР	Расчет на прочность		
					Сборочные единицы		
А4				1	104-008718-Н-6366.01.00	Кольцо	1 24,5
					Детали		
А4				3	104-008718-Н-6366.00.01	Бобышка R 1/2	1 0,16
А4				4	104-008718-Н-6366.00.02	Бобышка М14х1,5	1 0,22
А4				5	104-008718-Н-6366.00.03	Гайка G 1/2	1 0,04
А4				6	104-008718-Н-6366.00.04	Заглушка	1 2,09
А4				7	104-008718-Н-6366.00.05	Заглушка	1 3,48
А4				8	104-008718-Н-6366.00.06	Кольцо укрепляющее	1 1,77
А4				9	104-008718-Н-6366.00.07	Кольцо укрепляющее	1 21,83
А4				10	104-008718-Н-6366.00.08	Ось	1 0,3
А4				11	104-008718-Н-6366.00.09	Патрубок	1 0,67
А4				12	104-008718-Н-6366.00.10	Патрубок	4 1,55/6,2
А4				13	104-008718-Н-6366.00.11	Патрубок	2 1,29/2,58
А4				14	104-008718-Н-6366.00.12	Патрубок	1 1,98
А4				15	104-008718-Н-6366.00.13	Пробка М14х1,5	3 0,05/0,15
А4				16	104-008718-Н-6366.00.14	Ручка	2 0,5/1,0
А4				17	104-008718-Н-6366.00.15	Серьга	2 0,6/1,2
				104-008718-Н-6366.00.00			
Изм. Лист				№ докум.	Подп.	Дата	
Разраб.				Пачковский		11.18	
Пров.				Мельникова		12.18	
Н.контр.				Мельникова			
Утв.				Бондарева			
				Колонна К-5. Дефлегматор			
							Лит. Лист Листов
							1 4
							ПКС ХП ОАО "Нафтан" г. Новополоцк

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
A4		18	104-008718-Н-6366.00.16	Скоба	2	0,8/1,6
A3		19	104-008718-Н-6366.00.17	Трубная решетка	2	280,0/560,0
B4		20	104-008718-Н-6366.00.18	Обечайка Двн=400, Н=130		
				Б-ПН-8 ГОСТ 19903-74		
				Лист 09Г2С-6 ГОСТ 5520-79	1	10,46
				Б-ПН-12 ГОСТ 19903-74		
				Лист 09Г2С-6 ГОСТ 5520-79		
B4		21	104-008718-Н-6366.00.19	Обечайка Двн=1000, Н=1170	1	350,4
B4		22	104-008718-Н-6366.00.20	Накладка 350x150	8	4,96/39,68
B4		23	104-008718-Н-6366.00.21	Накладка 240x150	7	3,97/27,79
B4		24	104-008718-Н-6366.00.22	Накладка 140x150	1	2,32
				Б-ПН-14 ГОСТ 19903-74		
				Лист 09Г2С-6 ГОСТ 5520-79		
B4		25	104-008718-Н-6366.00.23	Обечайка Двн=1000, Н=250	1	87,5
B4		26	104-008718-Н-6366.00.24	Обечайка Двн=1000, Н=295	2	103,3/206,6
B4		27	104-008718-Н-6366.00.25	Обечайка Двн=1000, Н=400	1	140,0
B4		28	104-008718-Н-6366.00.26	Кольцо Дн=1000, Н=30		
				БТ-ПН-3 ГОСТ 19904-90		
				Лист 09Г2С-3 ГОСТ 17066-94	2	2,21/4,42
B4		29	104-008718-Н-6366.00.27	Прокладка $\phi 25 \times \phi 15 \times 2$		
				Паронит ПА ГОСТ 481-80	3	
B4		30	104-008718-Н-6366.00.28	Труба теплообменная L=2000 ¹⁵		
				25x2 ГОСТ 8734-75		
				Труба В 20 ГОСТ 8733-74	745	2,27/1691,15
B4		31	104-008718-Н-6366.00.29	Упор L=165		
				В1-14 ГОСТ 2590-2006		
				Круг 09Г2С-3 ГОСТ 19281-2014	1	0,2

104-008718-Н-6366.00.00

Лист
2

Изм. Лист № докум. Подп. Дата

Копировал

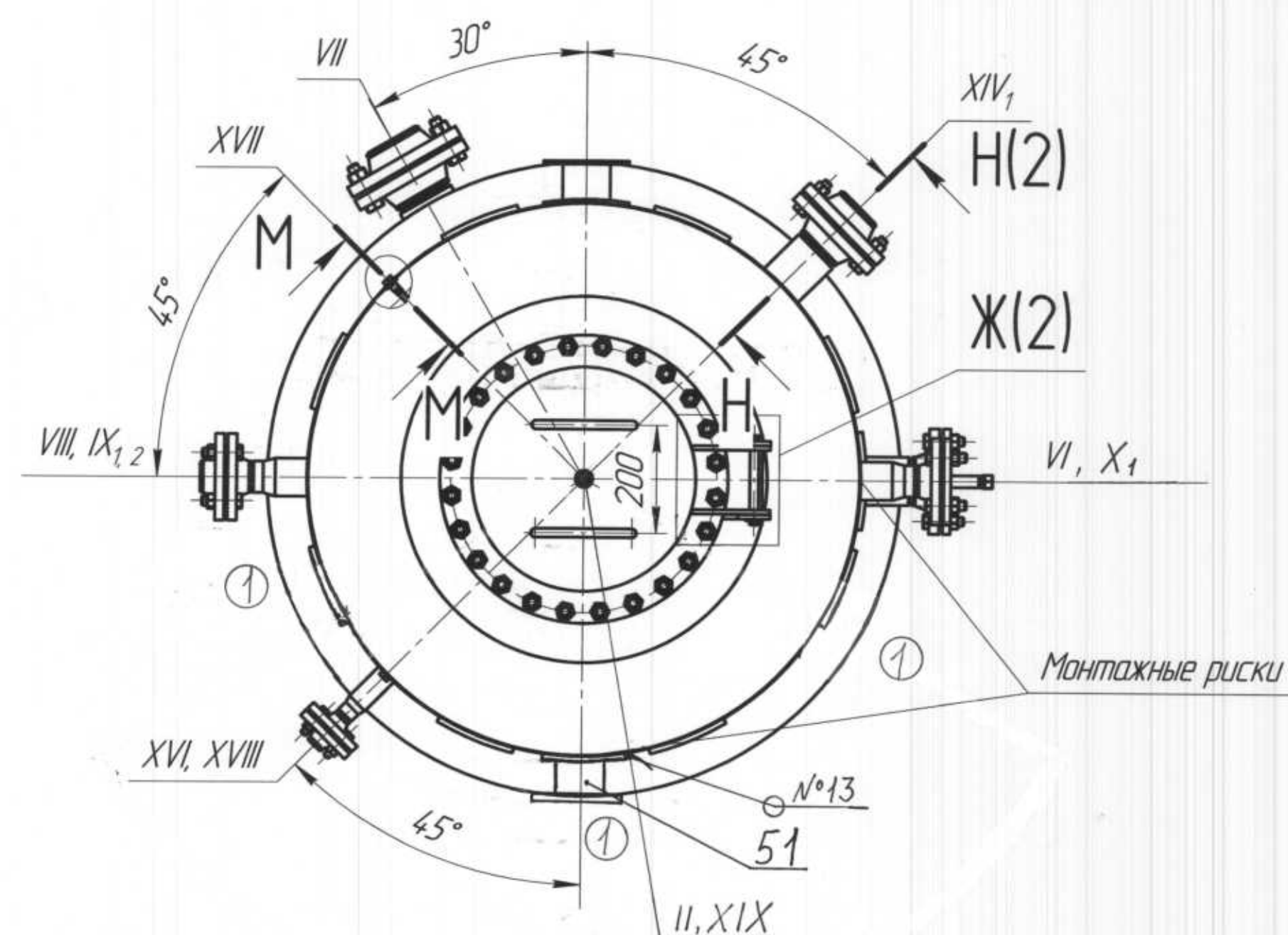
Формат А4

Инд. № подл. Взам. инд. № Инд. № докл. Подп. и дата

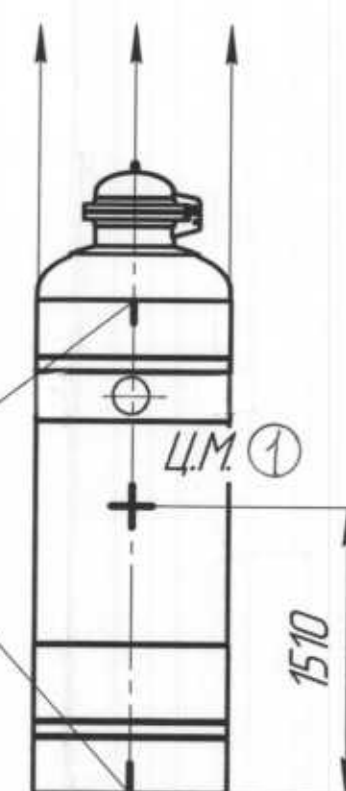
Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол	Примечание
				Стандартные изделия		
				Болты по ГОСТ 7798-70		
		35		M12-6gx55.56	4	0,07/0,28
		36		M16-6gx65.56	24	0,14/3,36
		37		M16-6gx70.56	8	0,15/1,2
		38		M20-6gx80.56	8	0,27/2,16
		39		M20-6gx105.56	24	0,33/7,92
				Гайки по ГОСТ 5915-70		
		40		M12-6H.5	4	0,02/0,08
		41		M16-6H.5	32	0,04/1,28
		42		M20-6H.5	32	0,07/2,24
				Днища по ГОСТ 6533-78		
				Сталь 09Г2С-6 ГОСТ 5520-79		
		43		400-8-100-09Г2С-6	1	13,4
		44		1000-12-250-09Г2С-6	1	117,1
				Прокладки по ТУ 5728-033-13267785-06		или аналог
		45		СНП-Б-3-35-2,5-2,5-020	1	
		46		СНП-Б-3-61-2,5-2,5-020	4	
		47		СНП-Б-3-94-2,5-2,5-020	2	
		48		СНП-Б-3-117-2,5-2,5-020	1	
		49		СНП-В-3-433-3,2-2,5-120	1	
		50		Устройства С1-Ш1/100-См3сн		
				ГОСТ 17314-81	54	0,052/2,808
		51		Цапфа 4-1-2-550-См3сн5		
				ГОСТ 13716-73 ①	2	2,44/4,88
				Фланцы по ГОСТ 33259-2015		
		52		25-25-11-1-Е-См20-IV	1	1,17
		53		25-25-11-1-F-См20-IV	1	1,17
		54		50-25-11-1-Е-См20-IV	3	2,8/8,4
		55		50-25-11-1-F-См20-IV	4	2,8/11,2
		56		80-25-11-1-Е-См20-IV	1	4,06
Инв. № подл.	Подп. и дата	Взам. инв. №	Инв. № дубл.	Подп. и дата	104-008718-Н-6366.00.00	
1	—	606.65019	606.65019	01.19.		
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Лист 3	

[illegible]

104-008718-H-6366.00.00



Монтажные риски



Обозначение	Назначение	Кол	DN, мм	PN, МПа	Уплотнительная поверхность по ГОСТ 33259
II	Люк	1	400	2,5	E-F
VI	Резервный	1	80	2,5	E-F
VII	Вход жидкого пропилена	1	100	2,5	E-F
VIII	Выход паров углеводородов	1	50	2,5	E-F
IX _{1,2}	Для регулятора уровня	2	50	2,5	E-F
X ₁	Для манометра	1	50/R ₂ ¹	2,5	E-F
XIV ₁	Выход паров пропилена	1	80	2,5	E-F
XVI	Продувка	1	25	2,5	E-F
XVII	Дренаж	1	M14x15	-	-
XVIII	Воздушка	1	M14x15	-	-
XIX	Воздушка	1	M14x15	-	-

449f

1. Изготовление, испытание и приемку дефлегматора произвести в соответствии с требованиями "Правил по обеспечению промышленной безопасности оборудования, работающего под избыточным давлением" и СТП 100-09 "Сосуды и аппараты стальные сварные. Общие технические условия".
2. Трубы по ГОСТ 8734-74 должны быть поставлены очищенными от окислы.
3. Прихватку колец поз. 28 осуществлять только со стороны разделки кромок под сварку.
4. Крепление труб в трубных решетках выполнить в следующей последовательности:
 - обрезка трубы на расстоянии $2_{-0,5}$ мм от края трубной решетки;
 - уплотнение (раздочка) трубы на расстоянии 5-8 мм от края трубной решетки в районе приварки;
 - сварка трубы с трубной решеткой;
 - развальцовка трубы на всю длину трубной решетки.

1. Документация разработана на основании 11291-37.00-00
СКБ-ОКА, 1972г.

104-008718-Н-6366.00.00 СБ			
Колонна К-5 Дефлегматор Сборочный чертеж	Лист	Масса	Масштаб
		3550	1:10
	Лист 1	Листов 2	
ПКС ХТ ОАО "Нортан" г. Ноябрьск			

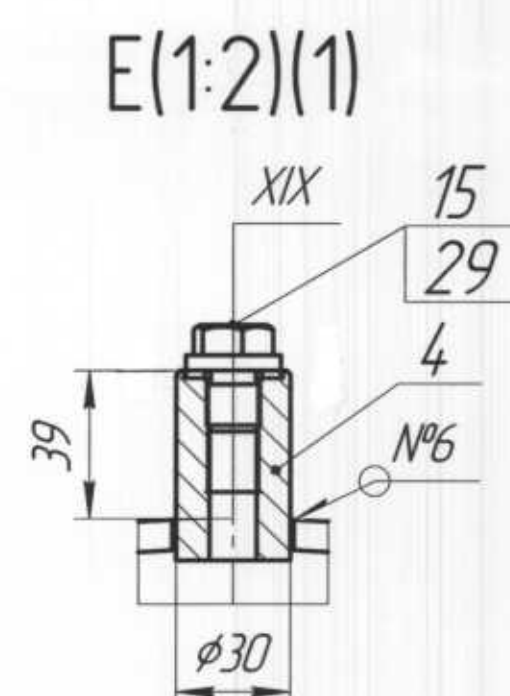
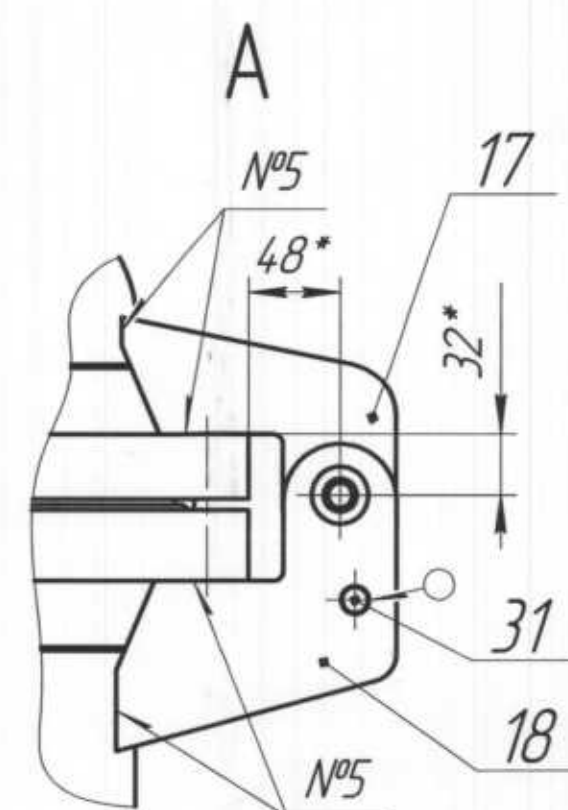
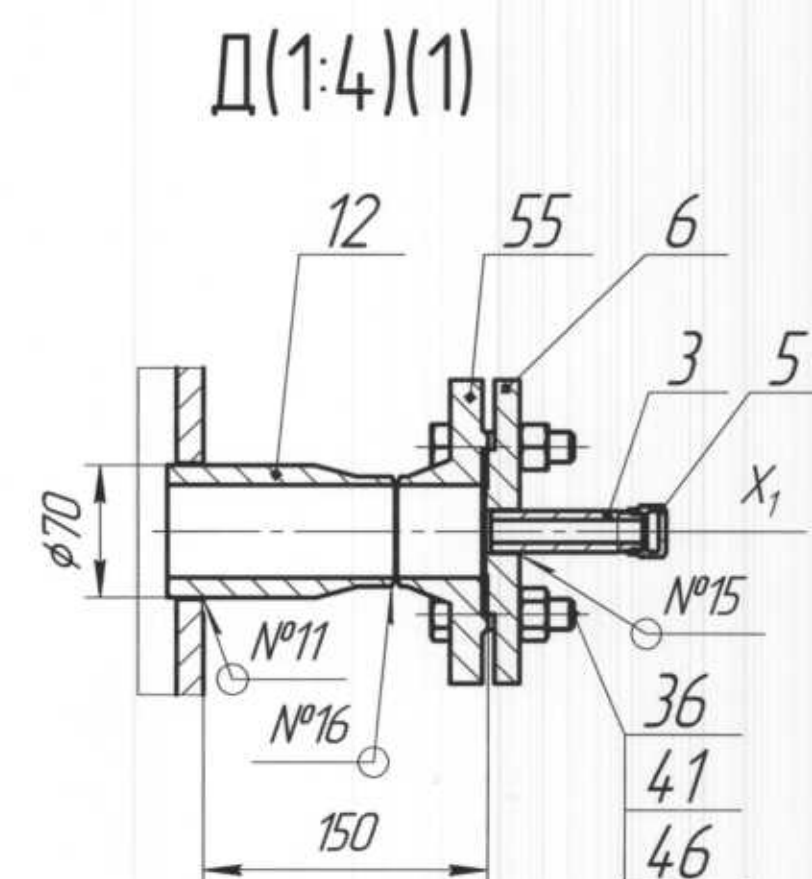
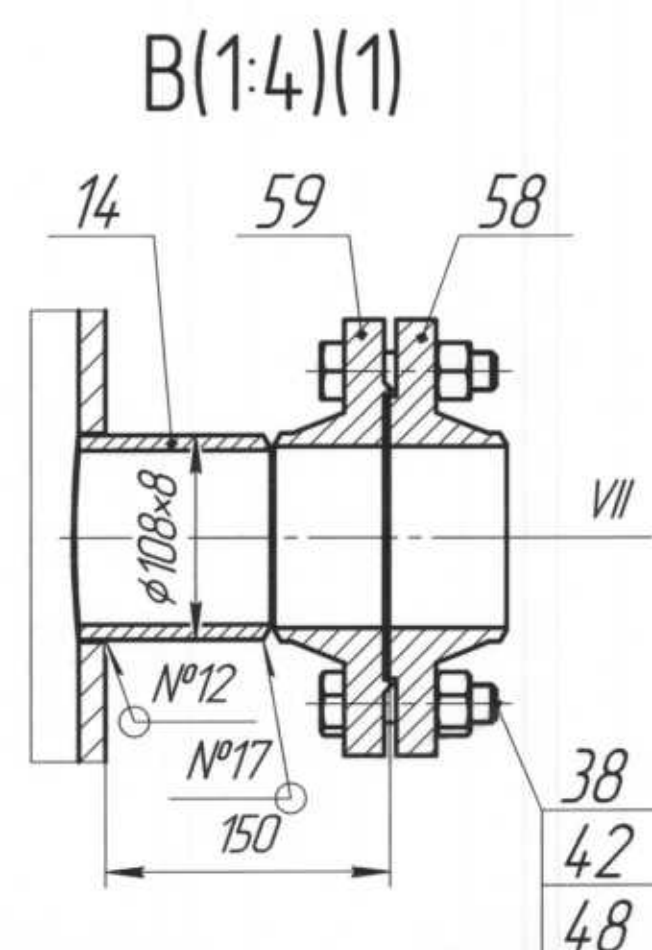
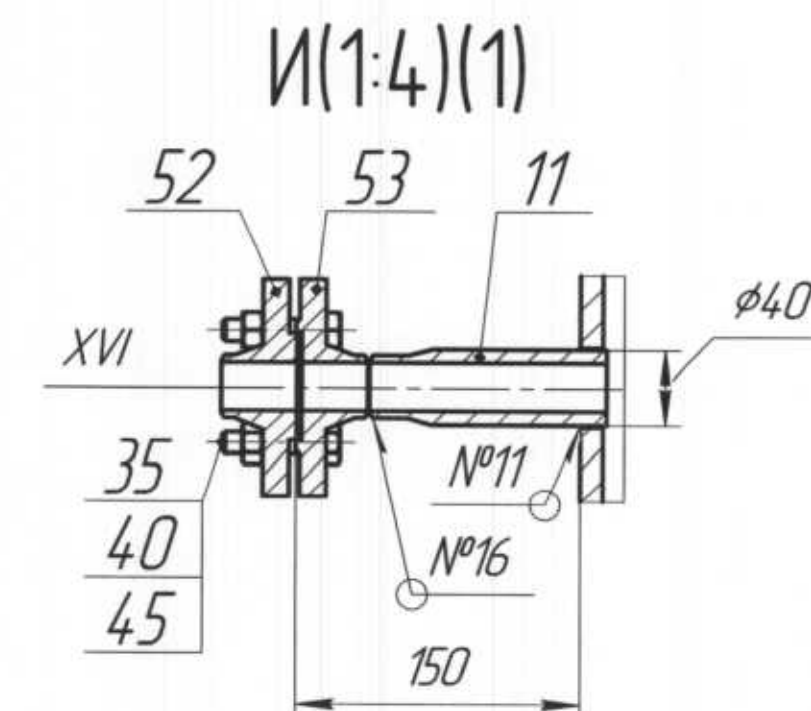
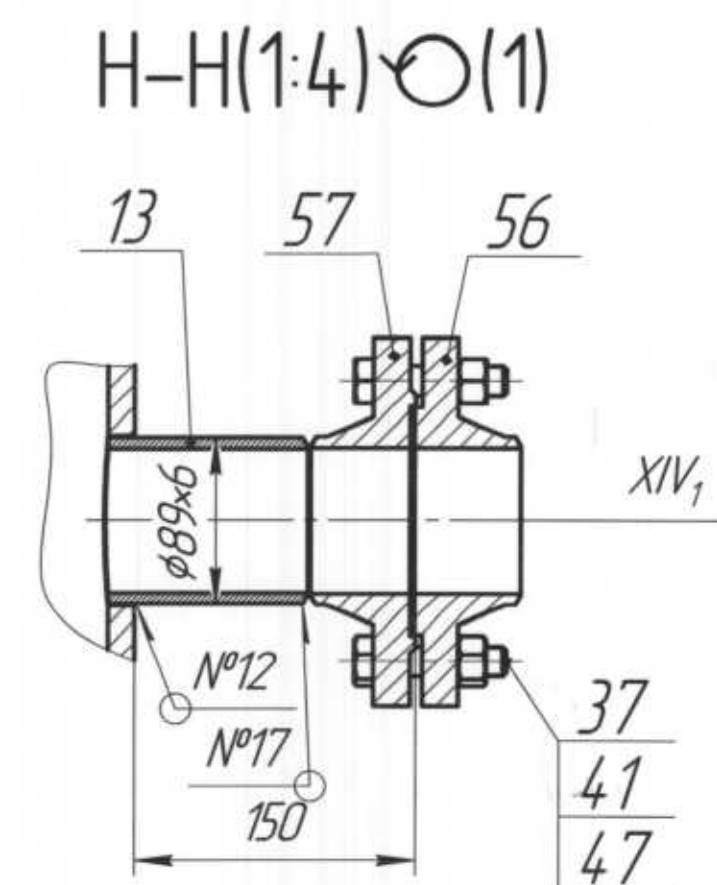
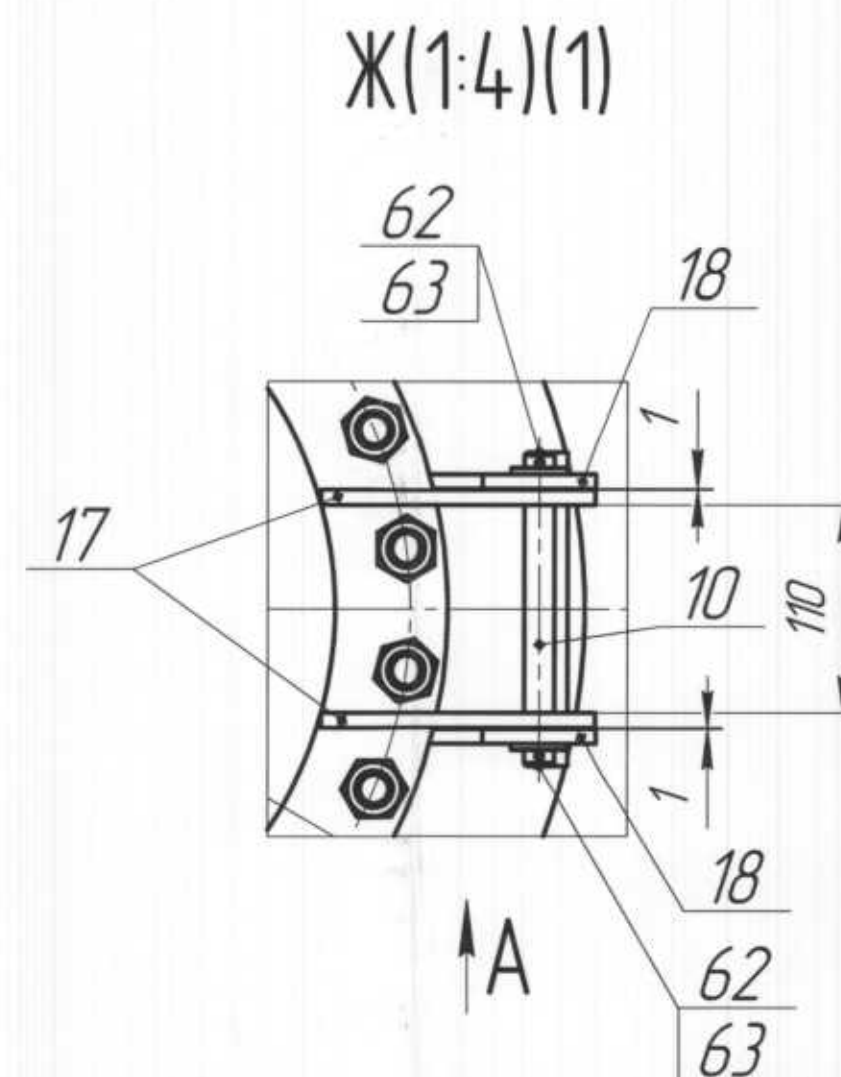
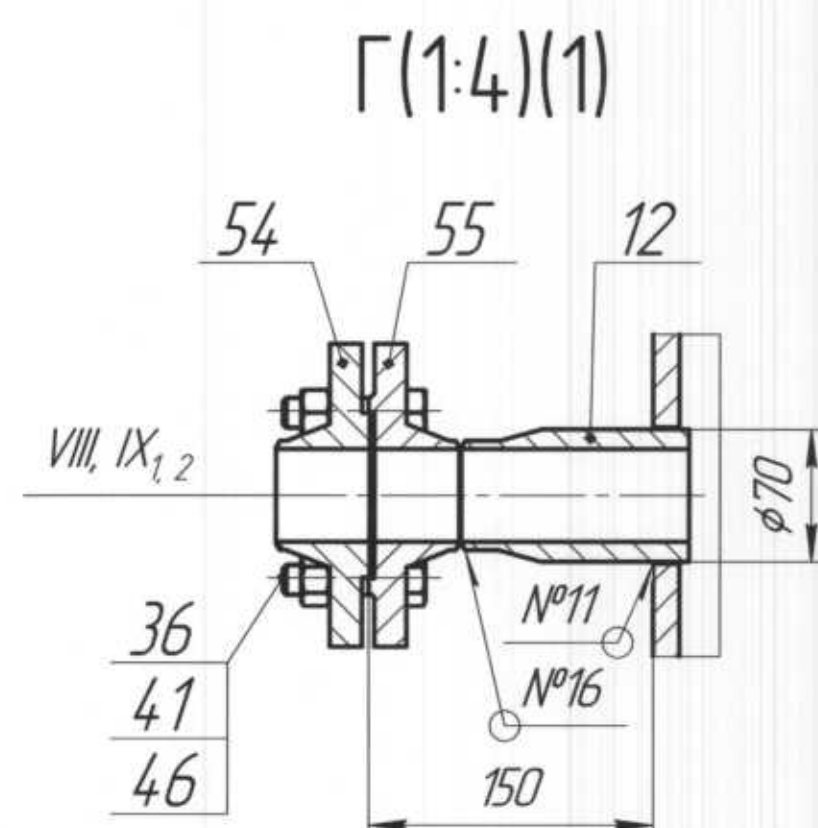
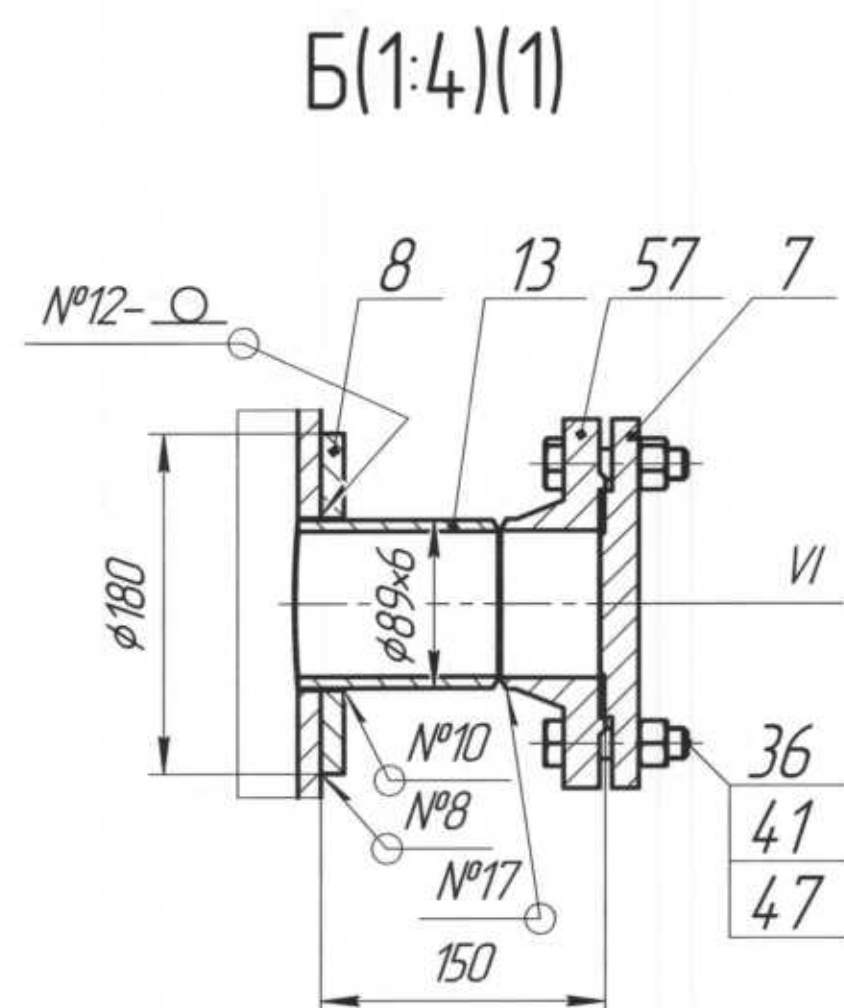
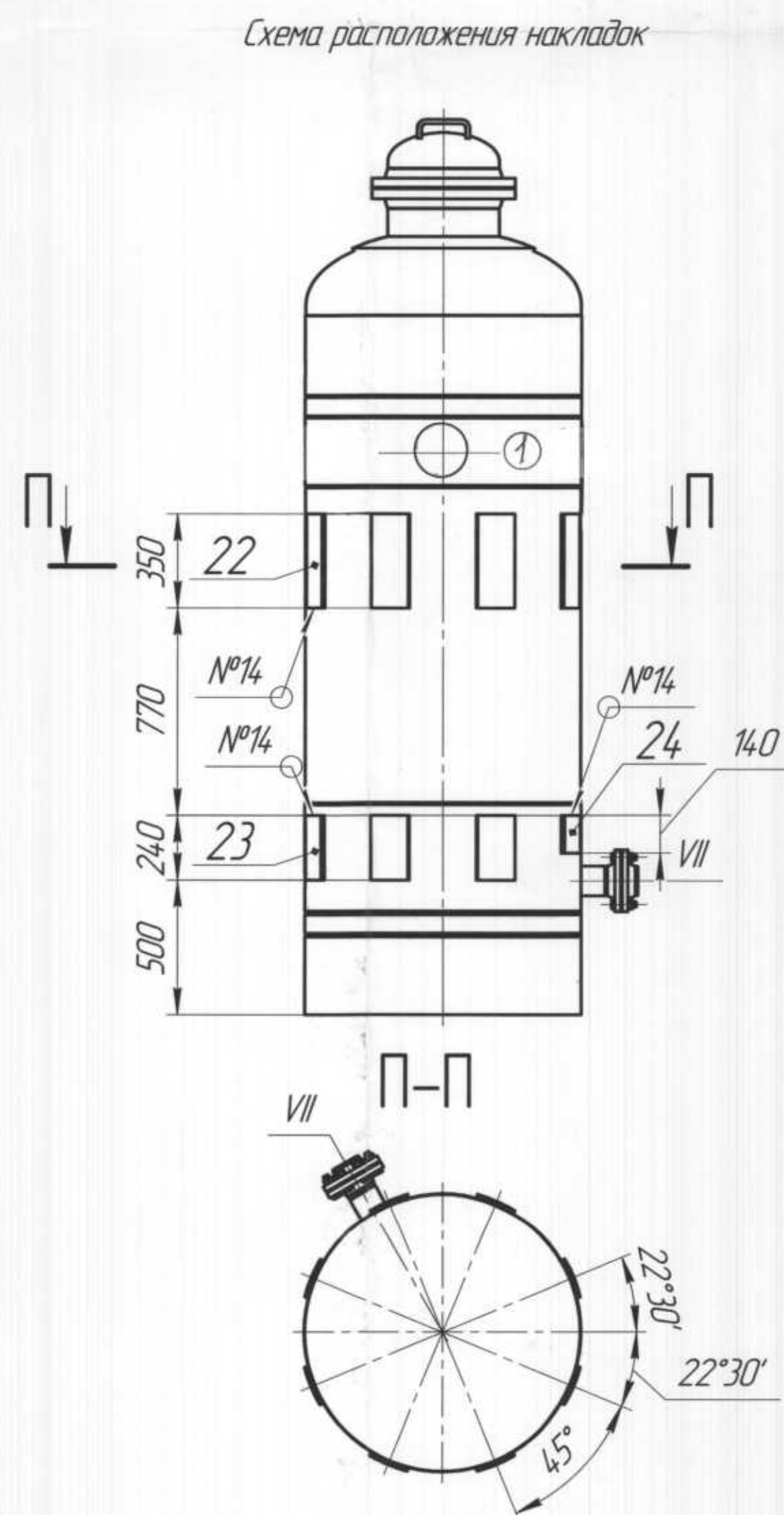
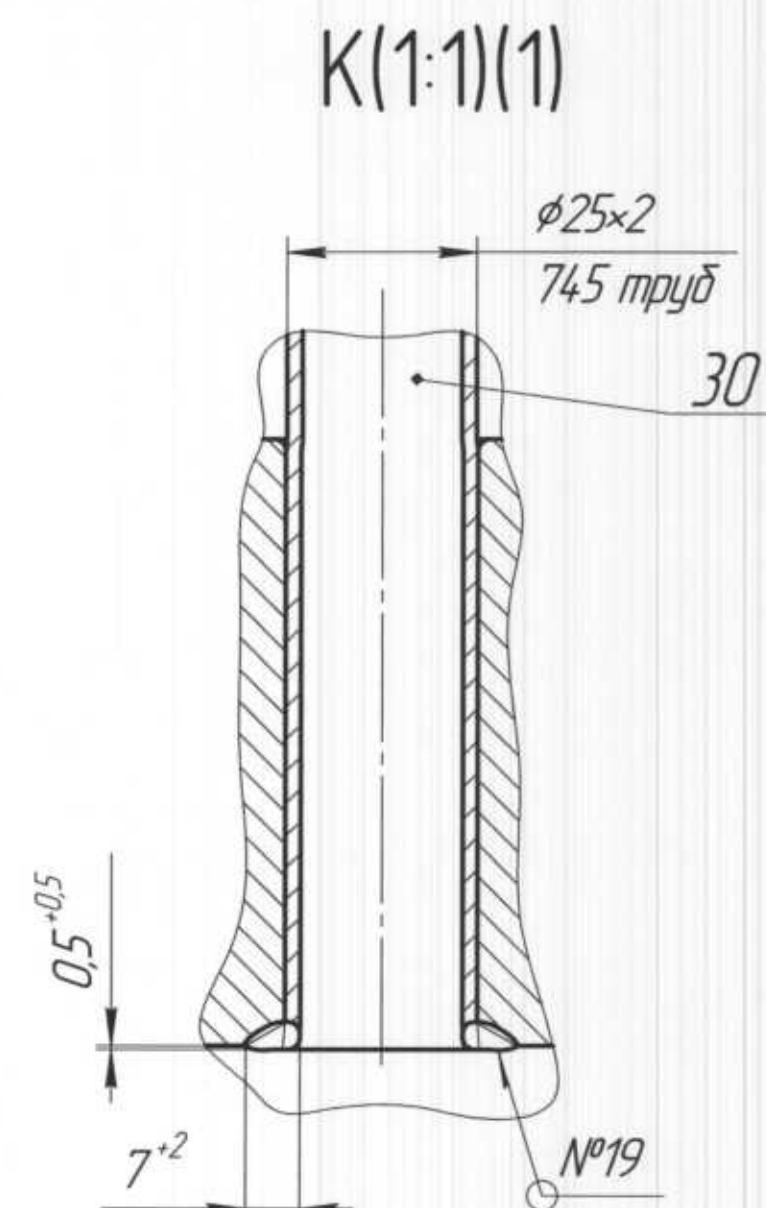
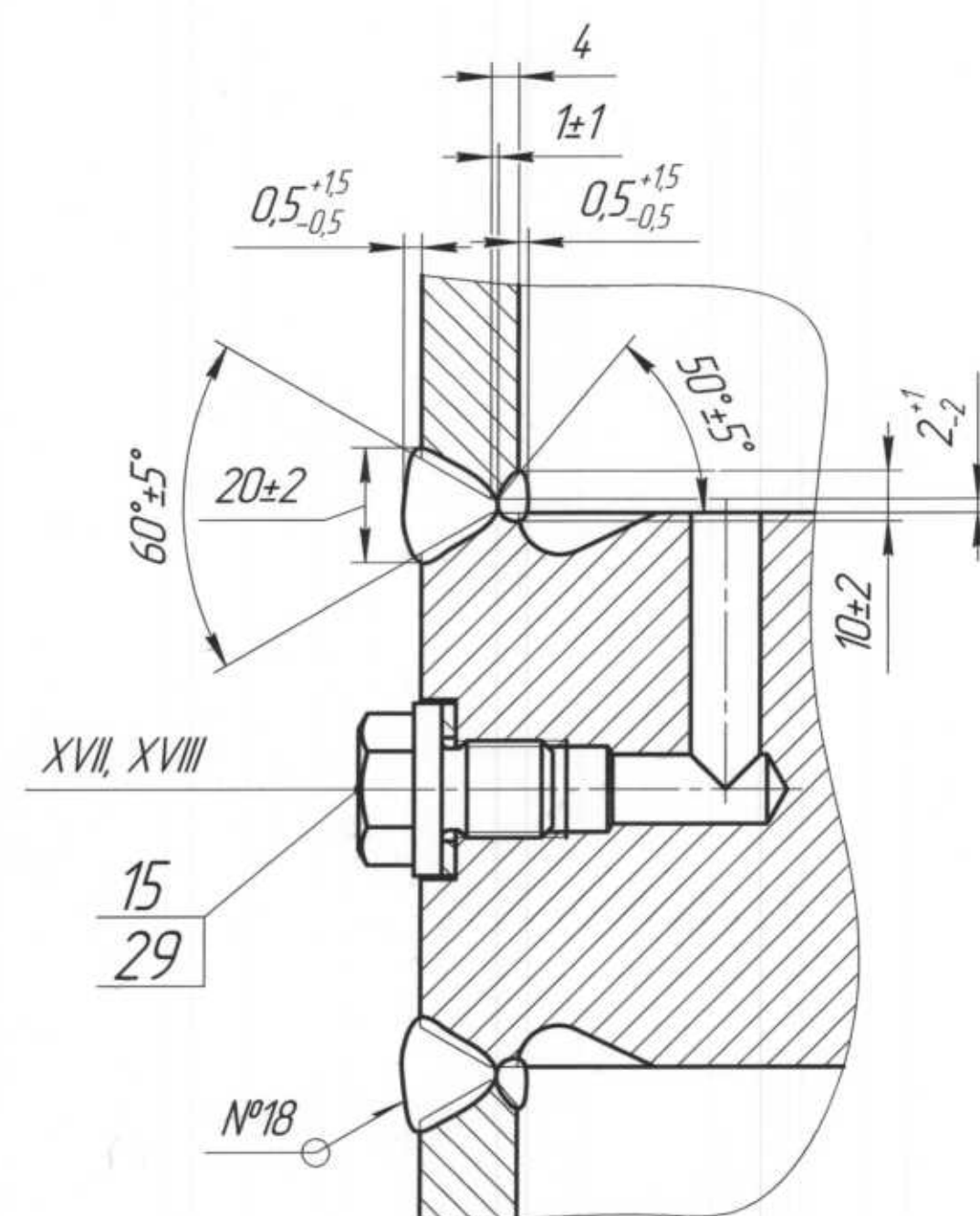

$$M-M(1:1) \hookrightarrow O(1)$$


Схема расположения накладок

Таблица сварных швов

№ п/п	Обозначение стандартного шва	Эскиз шва	Кат-до шва	Электрод (ГОСТ, ТУ, марка, диаметр)	Масса наплавленного металла, кг	Длина шва, м	Способ сварки	Методы контроля									
								Визуальный осмотр сварочного шва	УЗК (по радиационному %)	Вспыльчатость	Механические испытания	Коррозионная проба	МЭК	Спектроскопические	Штамповые		
1	ГОСТ 5264-80	C19	2	Электроды типа Э-50А по ГОСТ 9467-75	100	6,3	Ручная электродуговая	I	100	+	-	-	-	-	-	10	
2		C21	9			8,2		I	100	+	+	-	-	-	-	10	
3		T1-△ 6	1			3,2		II	-	+	-	-	-	-	-	-	
4		T1-△ 8	1			1,3		I	-	+	-	-	-	-	-	100	
5		T3-△ 8	8			0,3		II	-	+	-	-	-	-	-	-	
6		T7	1			0,1		I	-	+	-	-	-	-	-	100	
7		T7-○	1			1,3		I	100	+	-	-	-	-	-	10	
8		H1-△ 10	2			2,7		I	-	+	-	-	-	-	-	100	
9		T1-△ 6	4			0,2		II	-	+	-	-	-	-	-	-	
10		T1-△ 10	1			0,3		I	-	+	-	-	-	-	-	100	
11		T7	5			1,0		I	-	+	-	-	-	-	-	100	
12		T7	3			0,9		I	100	+	-	-	-	-	-	10	
13	ГОСТ 16037-80	H1-△ 6 ①	2	Электроды типа Э-46А по ГОСТ 9467-75	100	1,0	II	-	+	-	-	-	-	-	-		
14		H1-△ 10	16			14,0	II	-	+	-	-	-	-	-	-		
15		У7	1			0,1	I	-	+	-	-	-	-	-	100		
16		C17	5			0,9	I	-	+	-	-	-	-	-	100		
17		C56	3			0,9	I	-	+	-	-	-	-	-	100		
18		см. разрез М-М	4	Электроды Э-50А ГОСТ 9467-75		12,6	I	100	+	-	-	-	-	-	10		
19		см. вид К	14,90	Сварочная проволока СВ-08ГА ГОСТ 2246-70		117,0	Ручная полуавтоматическая	I	-	+	-	-	-	-	-	-	

1 Класс дефектности 3 по ГОСТ 23055-78.

2. Уровень чувствительности капиллярного метода 2 по СТБ 1172-92