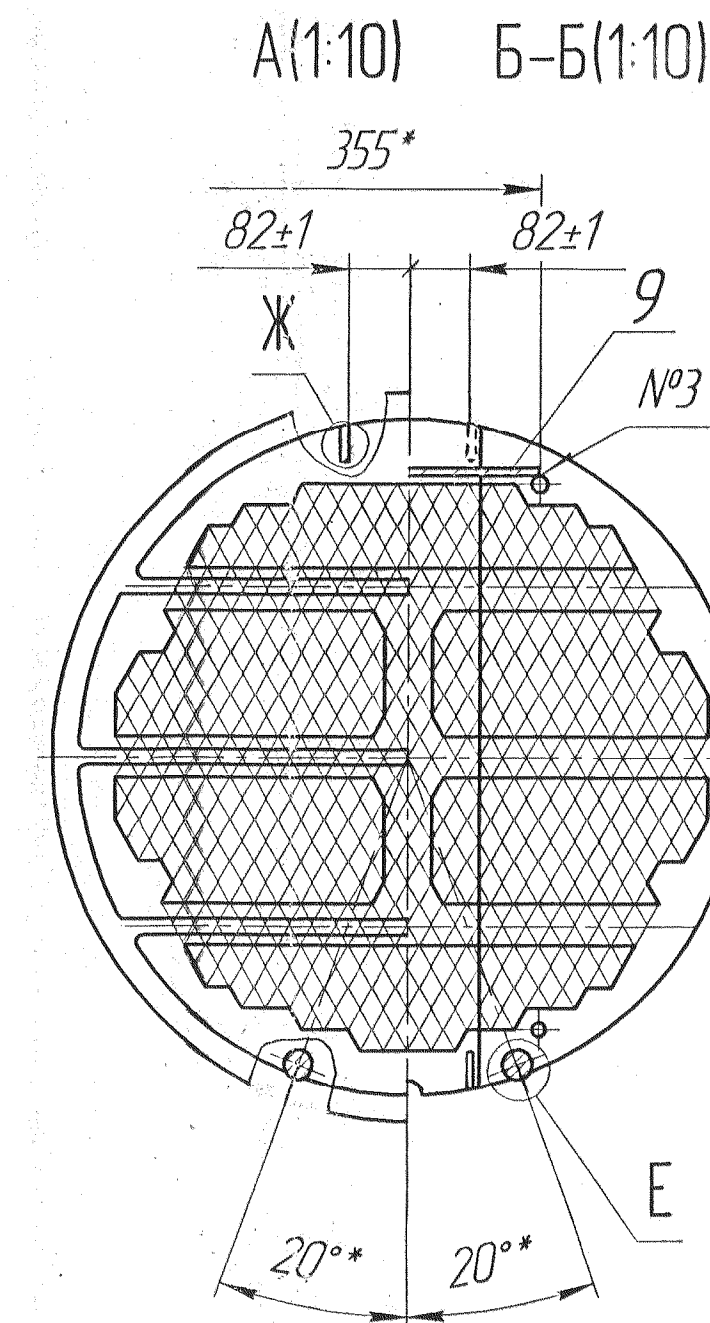
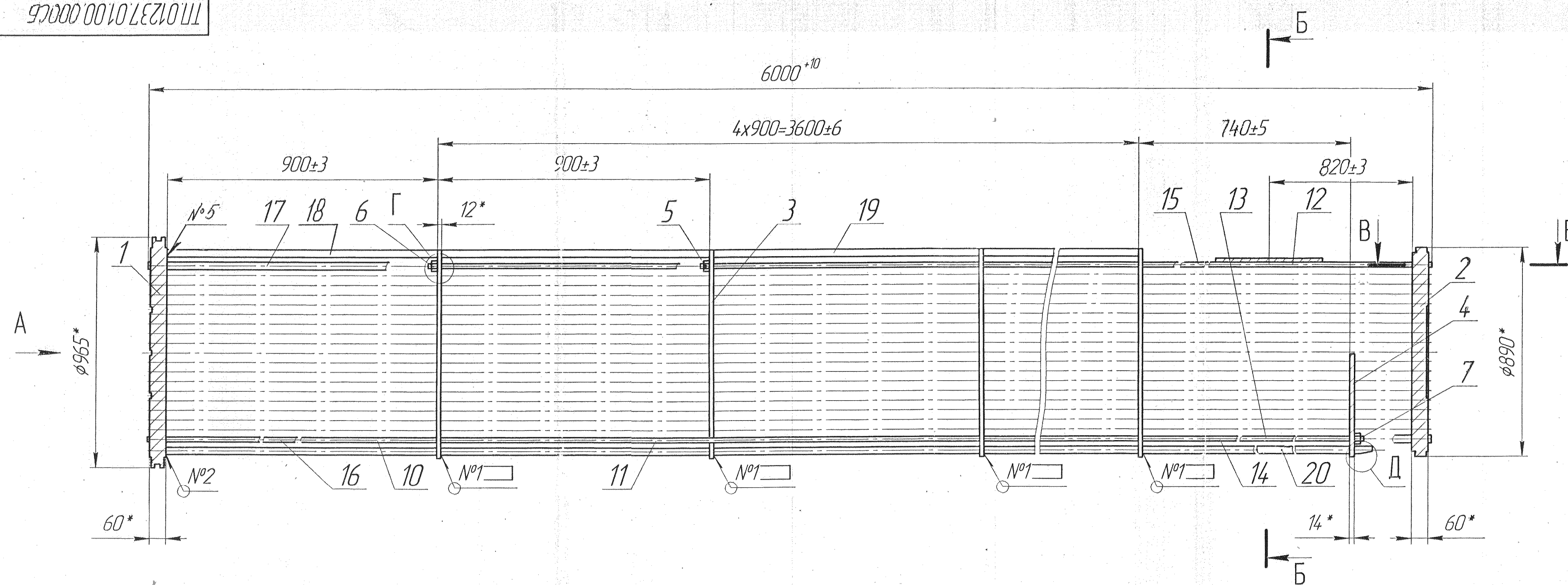


Перв. примен.		Справ. №		Подп. и дата		Инв. № докл.		Взам. инв. №		Подп. и дата		Инв. № подл.	
Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание							
				Документация									
A1			ТП.01237.01.00.000СБ	Сборочный чертеж									
				Детали									
A2		1	ТП.01237.01.00.001	Решетка трубная неподвижная	1								
A2		2	ТП.01237.01.00.002	Решетка трубная подвижная	1								
A2		3	ТП.01237.01.00.003	Перегородка поперечная	5								
*		4	ТП.01237.01.00.004	Перегородка опорная	1	*1А4х3							
A3		5	ТП.01237.01.00.005	Стяжка L=4120	1								
		6	-01	Стяжка L=5020	1								
		7	-02	Стяжка L=5295	2								
A4		8	ТП.01237.01.00.006	Ползун L=5320	2								
Б4		9	ТП.01237.01.00.007	Отбойник 355±3х400±3 Б-ПН-0-3 ГОСТ 19903-74 Лист ОК360 В-5-IV-3кп-св ГОСТ 16523-97	1	3,3 кг							
Б4		10	ТП.01237.01.00.008	Труба L=900±3 Труба 25х2,5 ГОСТ 8734-75 Труба В10 ГОСТ 8733-74	1	1,25 кг							
							ТП.01237.01.00.000						
Изм.		Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Пучок трубный		Лит.		Лист	Листов		
Разраб.		Банникова	Мотрук	10/09/2015	A			1	3				
Пров.		Мотрук	10/09/2015										
Нач.бюро		Кац	11/08/2015										
Н.контр.		Кересташвили	12/08/2015										
Утв.		—	—	—	—			ОАО "Салаватнефтеаш" ОГК					

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
Б4		11	ТП.01237.01.00.009	Труба L=1788±3 25х2,5 ГОСТ 8734-75 Труба В10 ГОСТ 8733-74	6	2,49 кг
Б4		12	ТП.01237.01.00.010	Труба L=1367±3 25х2,5 ГОСТ 8734-75 Труба В10 ГОСТ 8733-74	1	1,9 кг
Б4		13	ТП.01237.01.00.011	Труба L=1628±3 25х2,5 ГОСТ 8734-75 Труба В10 ГОСТ 8733-74	1	2,26 кг
Б4		14	ТП.01237.01.00.012	Труба L=728±3 25х2,5 ГОСТ 8734-75 Труба В10 ГОСТ 8733-74	1	1,0 кг
Б4		15	ТП.01237.01.00.013	Труба L=2267±3 25х2,5 ГОСТ 8734-75 Труба В10 ГОСТ 8733-74	1	3,15 кг
Б4		16	ТП.01237.01.00.014	Труба L=1800±3 25х2,5 ГОСТ 8734-75 Труба В10 ГОСТ 8733-74	1	2,5 кг
Б4		17	ТП.01237.01.00.015	Труба L=6000 <sup>+10</sup> Труба А-25х2,5-10 ГОСТ 550-75	485	8,34 кг
Б4		18	ТП.01237.01.00.016	Планка L=900±3 6х50-В-2 ГОСТ 103-76 Полоса ст3кп2-І-св ГОСТ 535-88	4	2,1 кг
Б4		19	ТП.01237.01.00.017	Планка L=888±3 6х50-В-2 ГОСТ 103-76 Полоса ст3кп2-І-св ГОСТ 535-88	16	2,09 кг
Б4		20	ТП.01237.01.00.018	Планка L=728±3 6х50-В-2 ГОСТ 103-76 Полоса ст3кп2-І-св ГОСТ 535-88	2	1,72 кг
<div> <div>Инв. № подл. 4130245</div> <div>Подп. и дата 20.02.2018</div> <div>Взам. инв. №</div> <div>Инв. № дубл.</div> <div>Подп. и дата</div> </div> <div> <div>Изм.</div> <div>Листа</div> <div>№ докум.</div> <div>Подп.</div> <div>Дата</div> </div> <div> <div>ТП.01237.01.00.000</div> <div>Листа 2</div> </div>						





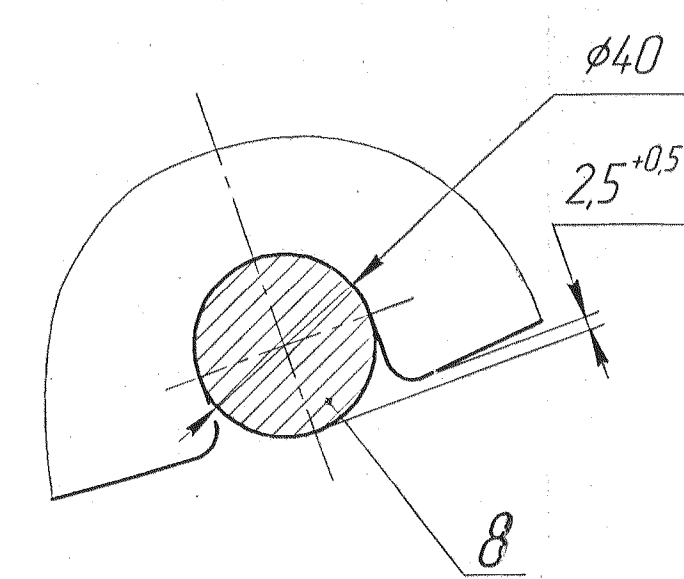
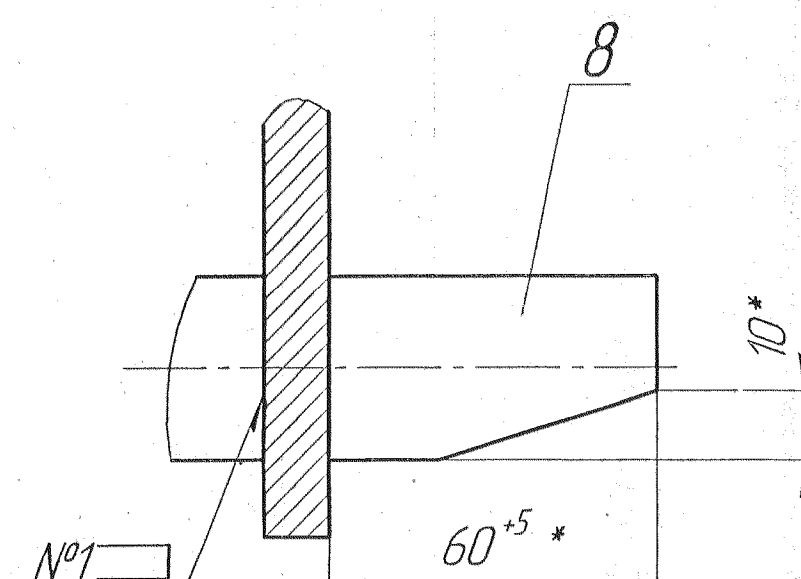
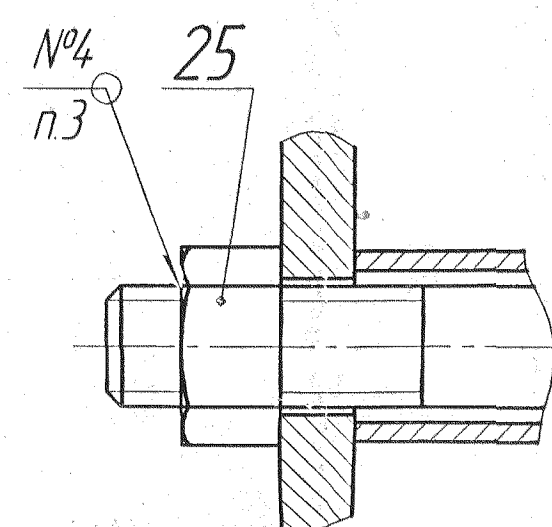
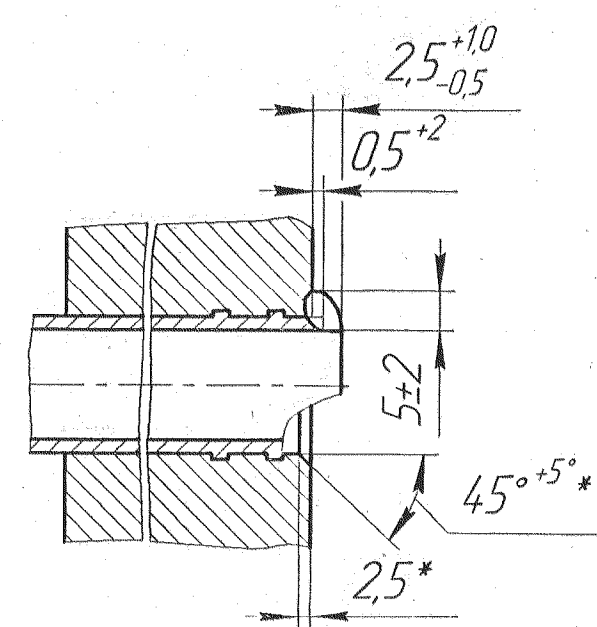


B-B (1:1)

Г (1:1)

Д (1:1)

Е (1:1)



Ж (1:2)

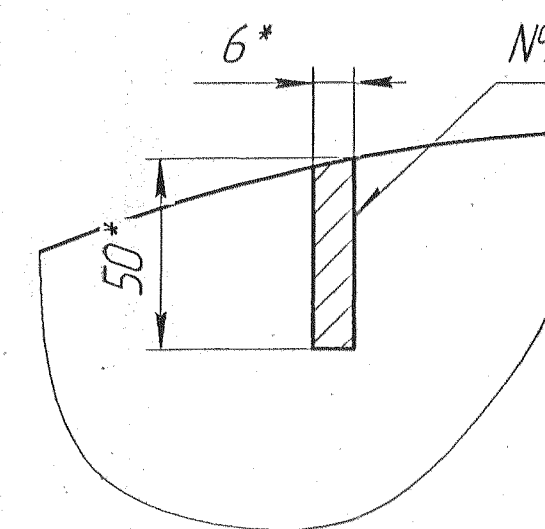


Схема расположения решеток, перегородок, стяжек, распорных труб и планок

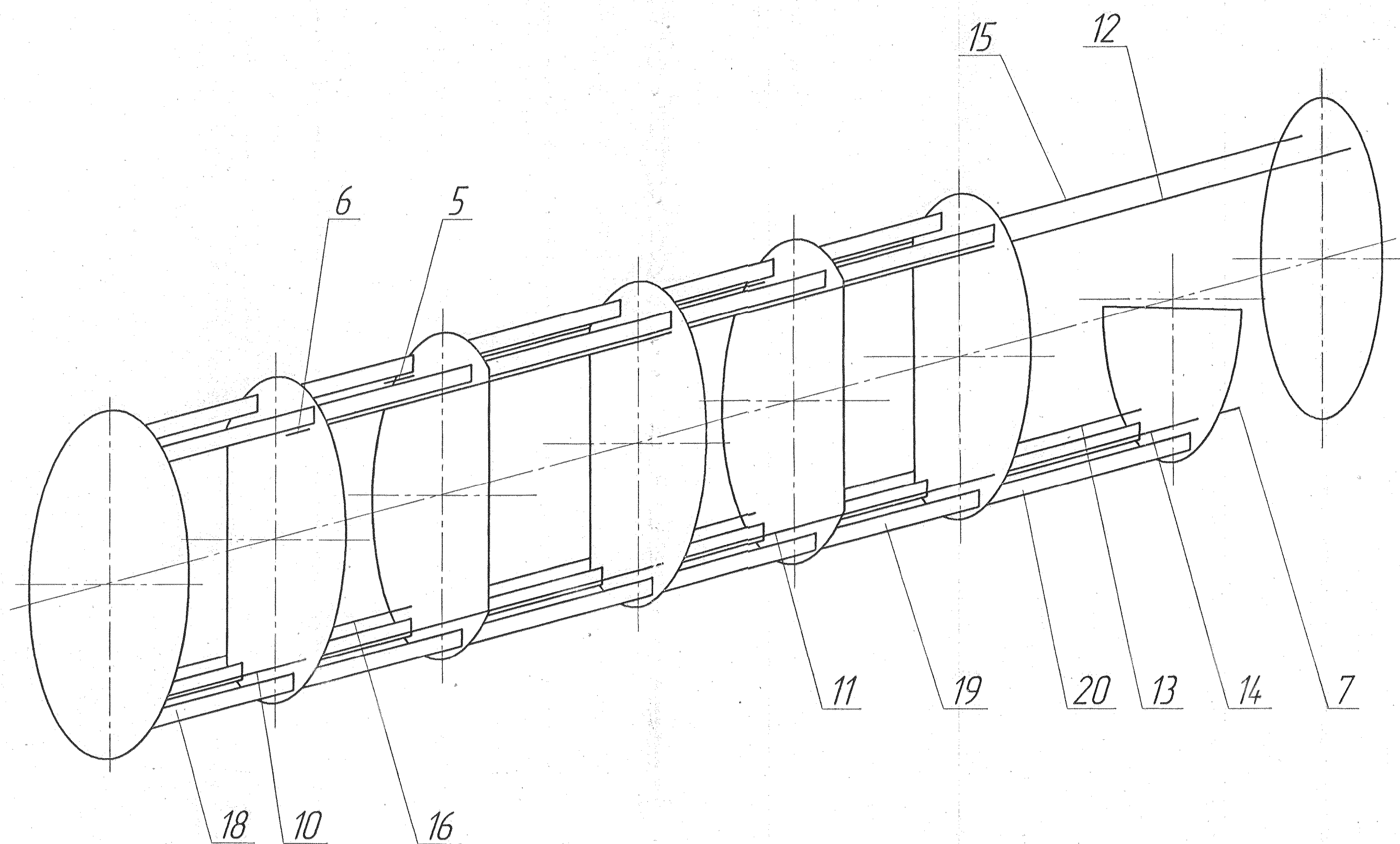


Таблица 1

Но- мер шпа	Обозначение стандарта	Эскиз шпа	Способ сварки	Сварочные материалы			Методы контроля				
				Тип, марка	ГОСТ	φ, мм	Мас- со, кг	Визу- альный контроль и изме- рение	УЗК или РГК, %	Метод ло- госко- пии	Механи- ческие испытания
1	ГОСТ 5264-80 -13-6	---	---	350A	9467- -75	4	0,5	+	-	-	-
2	ГОСТ 5264-80 -13-6	---	---			4	0,1	+	-	-	-
3	ГОСТ 5264-80 -13-3	---	---			3	0,1	+	-	-	-
4	ГОСТ 5264-80 -13-3	---	---			3	0,1	+	-	-	-
5	ГОСТ 5264-80 -13-5	---	---			4	1,0	+	-	-	-

- \*Размеры для справок.
- Крепление труб в трубных решетках произвести по типу СР4-3 ОСТ 26-02-1015-85. Обварку труб произвести неплавящимся электродом в среде аргона с последующей развальцовкой на всю толщину трубной решетки, не доходя до тыльной плоскости решетки на расстояние (2<sup>3</sup>) мм. Степень развальцовки - (0,46±0,39) мм.
- Гайку поз.25 прихватить к стяжке.
- Каждая труба из стали марки 10 по ГОСТ 550-75 группы А должна быть гидротестирована. Трубы должны быть испытаны на раздачу.
- Наружную поверхность концов труб зачистить до чистого металла от ржавчины и масла и других загрязнений на длину 140 мм.
- Шероховатость обработанных поверхностей деталей без чертежа √Ra25.
- Листы из стали 16ГС по ГОСТ 5520-79 должны быть с содержанием серы не более 0,035 % и фосфора не более 0,035 %.
- Решетки поз.1,2 контролировать УЗК в объеме 100% с оценкой металла по первому классу сплошности ГОСТ 22727-88 чувствительностью Д53.
- Произвести испытание на герметичность сварки труб с трубными решетками пневматическим методом до выполнения развальцовки давлением воздуха в межтрубном пространстве 0,5 МПа (5,0 кгс/см<sup>2</sup>).

					ТП.01237.01.00.0000С6				
					Пучок трубный		Лист	Масса	Масштаб
							А	4761	1:15
					Сборочный чертеж		Лист	Листов	1
Изм/Лист	№ докум.	Подп.	Дата						
Разраб.	Банникова	Мотрык	08.08.2015						
Проф.	Мотрык	Мотрык	08.08.2015						
Т.контр.	Мотрык	Мотрык	08.08.2015						
Нач.дара	Коз	Коз	08.08.2015						
Н.контр.	Ахметов	Ахметов	08.08.2015						
Удп.									
</									