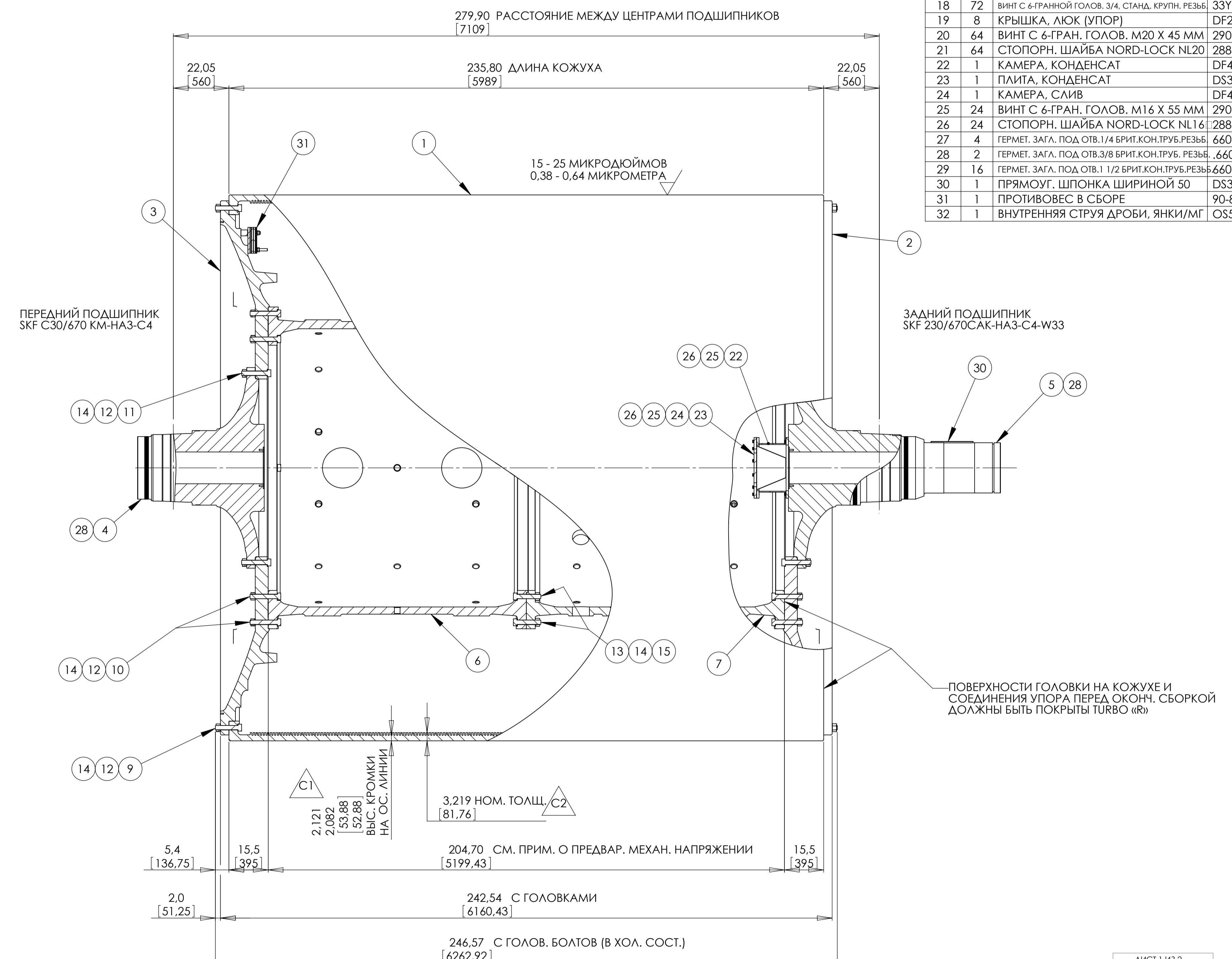


ОСЕВЫЕ ЛИНИИ ТРУБ ДЛЯ УДАЛЕНИЯ КОНДЕНСАТА (6) НА РАВНОМ РАССТОЯНИИ, КАК ПОКАЗАНО

ПРИМЕЧАНИЕ О ПРЕДВАРИТЕЛЬНОМ МЕХАНИЧЕСКОМ НАПРЯЖЕНИИ:
 УКРОТИТЬ УЗЕЛ УПОРА НА 0,093 дюйма (2,36 мм) МЕНЬШЕ, ЧЕМ ОКОНЧАТЕЛЬНОЕ РАССТОЯНИЕ МЕЖДУ ПОВЕРХНОСТЯМИ СОЕДИНЕНИЯ ГОЛОВКИ



ПОЗ.	К-ВО	ОПИСАНИЕ	НОМЕР ДЕТАЛИ	МАТЕРИАЛ
1	1	КОЖУХ, ДИАМЕТР 18 ФУТ. ЯНКИ	YD10423	CI-601S
2	1	ГОЛОВКА, 18 ФУТОВ ЯНКИ	YD10409-1	CI-501S
3	1	ГОЛОВКА, 18 ФУТОВ ЯНКИ	YD10409-1	CI-501S
4	1	СТУПИЦА, ПЕРЕДНЯЯ, 18 ФУТ. ЯНКИ	YD10424	CI-502S
5	1	СТУПИЦА, ЗАДНЯЯ 18 ФУТ ЯНКИ	YD10425	CI-502S
6	1	ПЕРЕДН. ЦЕНТР. УПОР, 18 ФУТ, ЯНКИ	YD10426	CI-406
7	1	ЗАДНИЙ ЦЕНТР. УПОР, 18 ФУТ, ЯНКИ	YD10427	CI-406
8	1	ФОРМА ДЛЯ ОТЛИВКИ 18 ФУТОВ	CHILL18	MC
9	320	БОЛТ 1-3/4 СТАНД. КРУПН. РЕЗЬБА., ПРИГН.	DS250010	SA193B7
10	296	БОЛТ, 1-3/4 СТАНД. КРУПН. РЕЗЬБА	DS250011-3	SA193B7
11	120	БОЛТ, 1-3/4 СТАНД. КРУПН. РЕЗЬБА	DS250011-2	SA193B7
12	736	ШАЙБА ДЛЯ БОЛТА 1-3/4 ГАС-ЛЯ КОЛЕБ.	44YD 1618-6	Медь
13	96	БОЛТ, 1-3/4 СТАНД. КРУПН. РЕЗЬБА	DS250011-4	SA193B7
14	832	ШАЙБА, 1-3/4 СТАНД. КРУПН. РЕЗЬБА, ПОВ-ТЬ ПОД ШАЙБУ, 6-ГРАН.	DS250009	СМ. ПРИМ.
15	96	ОСОБАЯ ШАЙБА 1 3/4 ДЮЙМА	OS60097	М.С.
16	4	КРЫШКА, ЛЮК (ГОЛОВКА)	DF250029	СМ. ПРИМ.
17	4	ПРОКЛАДКА, КРЫШКА ЛЮКА ГОЛОВКИ	OS50020	СМ. ПРИМ.
18	72	ВИНТ С 6-ГРАННОЙ ГОЛОВ. 3/4. СТАНД. КРУПН. РЕЗЬБ	33YD 2033	SA193B7
19	8	КРЫШКА, ЛЮК (УПОР)	DF250690	MC
20	64	ВИНТ С 6-ГРАН. ГОЛОВ. M20 X 45 MM	2902604	ВЫС.ПР.СТ
21	64	СТОПОРН. ШАЙБА NORD-LOCK NL20	2881027	Желт. хрол.
22	1	КАМЕРА, КОНДЕНСАТ	DF450724	MC
23	1	ПЛИТА, КОНДЕНСАТ	DS350054	MC
24	1	КАМЕРА, СЛИВ	DF450821	316S11
25	24	ВИНТ С 6-ГРАН. ГОЛОВ. M16 X 55 MM	2902491	HTS88
26	24	СТОПОРН. ШАЙБА NORD-LOCK NL16	2881022	Желт. хрол.
27	4	ГЕРМЕТ. ЗАГЛ. ПОД ОТВ. 1/4 БРИТ. КОН. ТРУБ. РЕЗЬБ	6601275	ВЫС.ПР.СТ.
28	2	ГЕРМЕТ. ЗАГЛ. ПОД ОТВ. 3/8 БРИТ. КОН. ТРУБ. РЕЗЬБ	6601277	ВЫС.ПР.СТ.
29	16	ГЕРМЕТ. ЗАГЛ. ПОД ОТВ. 1/2 БРИТ. КОН. ТРУБ. РЕЗЬБ	6601293	ВЫС.ПР.СТ.
30	1	ПРЯМОУГ. ШПОНКА ШИРИНОЙ 50	DS350048	080M 40
31	1	ПРОТИВОВЕС В СБОРЕ	90-8401-10093	СМ. ПРИМ.
32	1	ВНУТРЕННЯЯ СТРУЯ ДРОБИ, ЯНКИ/МГ	OS53918	СМ. ПРИМ.

ЛИСТ 1 ИЗ 2 ЗАВЕРЕН 19.12.2012

© 2000, PMT ITALIA. Содержащаяся в данном документе информация является конфиденциальной и находится в собственности компании PMT ITALIA S.p.A.

ВНС 26-5041	ПРОЕКЦИЯ ТРЕУГОЛЬНАЯ	ИМЯ ЗАКАЗЧИКА A.CELL S.p.A	ФАЙЛ/ЗАКАЗ 16233
ВНС	РЕДАКЦИЯ	МЕСТОПОЛОЖЕНИЕ ПРЕДПРИЯТИЯ SCA, СОВЕТСК, РОССИЯ	№ АГРЕГАТА -
15.02.2013 DYP	19.12.2012 DYP	ВАЖНЕЙШИЕ C =	ЧЕРТА CRB
19.12.2012 DYP	10.10.2012 DYP	ОСНОВНЫЕ M =	ПРОВЕРКА DYP
19.12.2012 DYP	19.12.2012 DYP	ДАТА ПРОВЕРКИ 19.12.2012	ОТДЕЛЕНИЕ КОНСТР.
19.12.2012 DYP	19.12.2012 DYP	ОКРАСКА	ЕД. ИЗМ. ДЮЙМ
19.12.2012 DYP	19.12.2012 DYP	КЛАССИФИКАЦИЯ ДЛЯ ПРОЕКТА	МАСШТ. 1:25
19.12.2012 DYP	19.12.2012 DYP	ИЖЕНЕР-ТЕХНОЛОГ	ИДЕНТИФИКАЦИОННЫЙ НОМЕР RD-1J38-26-1630
19.12.2012 DYP	19.12.2012 DYP	ИЖЕНЕР-ТЕХНОЛОГ	НАЗВАНИЕ СУШИЛКА, ДИАМЕТР 18 ФУТ. ЯНКИ
19.12.2012 DYP	19.12.2012 DYP	ИЖЕНЕР-ТЕХНОЛОГ	ИДЕНТИФИКАЦИОННЫЙ НОМЕР 26-5041-10536
19.12.2012 DYP	19.12.2012 DYP	ИЖЕНЕР-ТЕХНОЛОГ	ПОСЛ. РЕД. C-01

Открыто: 15 февраля 2013 9:00 PM/Works/Местоположение: 1.6233

ОБЩИЕ СВЕДЕНИЯ:

ДАННАЯ СУШИЛКА СПРОЕКТИРОВАНА И ИЗГОТОВЛЕНА В СООТВЕТСТВИИ С РАЗДЕЛОМ VIII ГЛАВОЙ 1 А.С.М.Е. В РЕДАКЦИИ О 2010 Г. (С ДОПОЛНЕНИЯМИ ОТ 2011 Г.).

СУШИЛКА ПРЕДНАЗНАЧЕНА ДЛЯ ЭКСПЛУАТАЦИИ ПРИ МАКСИМАЛЬНОМ ДАВЛЕНИИ РАБОЧЕГО ПАРА 125 ФУНТОВ НА КВ. ДЮЙМ (8,62 бар) И ДОЛЖНА ПРОЙТИ ГИДРОСТАТИЧЕСКИЕ ИСПЫТАНИЯ ПОД ДАВЛЕНИЕМ 250 ФУНТОВ НА КВ. ДЮЙМ (17,24 бар) В ПРИСУТСТВИИ УПОЛНОМОЧЕННОГО ИНСПЕКТОРА.



ПАСПОРТНЫЕ ТАБЛИЧКИ УСТАНОВЛИВАЮТСЯ РЯДОМ С ПЕРЕДНИМ СМОТРОВЫМ ЛЮКОМ (БОЛТ №1) ПЕРЕД МАРКИРОВКОЙ.

НАРУЖНЫЕ НЕОБРАБОТАННЫЕ ЧАСТИ ГОЛОВЕК СЛЕДУЕТ ОЧИСТИТЬ И ПОКРЫТЬ СЛОЕМ EPIGRIP J792. НА ВСЕ ПРОЧИЕ ОБРАБОТАННЫЕ И ОТПОЛИРОВАННЫЕ ДЕТАЛИ СУШИЛКИ НАНОСИТСЯ ЗАЩИТНОЕ ПОКРЫТИЕ И ТЕПЛОИЗОЛЯЦИЯ. СМ. СПЕЦИФИКАЦИИ 11-77-2781-0-4.

ПЕРЕД И ПОСЛЕ ШЛИФОВАНИЯ ВНУТРЕННЕЕ ПРОСТРАНСТВО СУШИЛКИ НЕОБХОДИМО ТЩАТЕЛЬНО ОЧИСТИТЬ, В ЧАСТНОСТИ, ПЫЛЕСОСОМ ДЛЯ УДАЛЕНИЯ ВСЕХ ЧАСТИЦ ЧУГУНА И СЛЕДОВ МАСЛА. ПЕРЕД ОТГРУЗКОЙ СЛЕДУЕТ ПРОВЕРИТЬ КАЧЕСТВО ОЧИСТКИ. ИЗНУТРИ СУШИЛКА ДОЛЖНА БЫТЬ СОВЕРШЕННО СУХОЙ.

СБОРКУ ГОЛОВЕК В КОЖУХЕ СЛЕДУЕТ ОСУЩЕСТВЛЯТЬ ТАКИМ ОБРАЗОМ, ЧТОБЫ СМОТРОВЫЕ ЛЮКИ РАСПОЛАГАЛИСЬ НА ОДНОЙ ЛИНИИ.

1 3/4 -ДЮЙМОВЫЕ ГАЙКИ СО СТАНДАРТНОЙ КРУПНОЙ РЕЗЬБОЙ ЗАТЯГИВАТЬ С МОМЕНТОМ, СОСТАВЛЯЮЩИМ 3300 ФУНТОВ НА КВ. ФУТ (4474 Нм).

3/4 -ДЮЙМОВЫЕ ВИНТЫ СО СТАНДАРТНОЙ КРУПНОЙ РЕЗЬБОЙ ЗАТЯГИВАТЬ С МОМЕНТОМ, СОСТАВЛЯЮЩИМ 250 ФУНТОВ НА КВ. ФУТ (339 Нм). ПЕРЕД ЗАТЯЖКОЙ НА ВИНТОВУЮ РЕЗЬБУ И СОПРИКАСАЮЩУЮСЯ С ШАЙБОЙ ПОВЕРХНОСТЬ ГАЙКИ СЛЕДУЕТ НАНЕСТИ ГОРЯЧУЮ

РЕЗЬБОВУЮ СМАЗКУ MOLYKOTE 1000.

БОЛТЫ, КОТОРЫМИ ГОЛОВКА КРЕПИТСЯ К КОЖУХУ, НЕОБХОДИМО ПРОНУМЕРОВАТЬ ШТАМПОМ, НАНОСИМЫМ НА ПЕРЕДНЮЮ И ЗАДНЮЮ ПОВЕРХНОСТЬ КАЖДОГО ДЕСЯТОГО БОЛТА. НАНЕСЕННАЯ НА ПЕРЕДНЮЮ ПОВЕРХНОСТЬ НУМЕРАЦИЯ НАЧИНАЕТСЯ ОТ ПЕРВОГО СМОТРОВОГО ЛЮКА С 1 И ПРОДОЛЖАЕТСЯ ПО ЧАСОВОЙ СТРЕЛКЕ, А ЗАДНИЕ ПОВЕРХНОСТИ НУМЕРУЮТСЯ, НАЧИНАЯ С 1, В ПРОТИВОПОЛОЖНОМ НАПРАВЛЕНИИ, Т.Е. ПРОТИВ ЧАСОВОЙ СТРЕЛКИ.

ДИНАМИЧЕСКАЯ БАЛАНСИРОВКА ОСУЩЕСТВЛЯЕТСЯ СОГЛАСНО КЛАССУ ТОЧНОСТИ 6.3, ISO 1940, ДЛЯ СКОРОСТИ 6562 ФУТ/МИН (2000 м/ мин). МАКСИМАЛЬНЫЙ ОСТАТОЧНЫЙ ДИСБАЛАНС ПОДШИПНИКА СОСТАВЛЯЕТ 51442 УНЦИЙ-ДЮЙМОВ (37068 г.м). МАССА МАКСИМАЛЬНОГО ОСТАТОЧНОГО ДИСБАЛАНСА НА РАДИУСЕ УСТАНОВКИ БАЛАНСИРОВОЧНОГО ГРУЗА 89,8 ДЮЙМОВ (2,28 м) СОСТАВЛЯЕТ 35,8 ФУНТОВ (16,24 кг). МАКСИМАЛЬНОЕ ВРЕМЯ ОСТАНОВКИ ОТ МЕДЛЕННОГО ХОДА СОСТАВЛЯЕТ 0,004 ДЮЙМА (0,10 мм). СКОРОСТЬ БАЛАНСИРОВОЧНОЙ МАШИНЫ = 50 ОБ./МИН.

УЛОВИТЕЛЬ КОНДЕНСАТА, КАМЕРУ НАГНЕТАНИЯ И КАМЕРУ КОНДЕНСАТА СЛЕДУЕТ ПОДСОЕДИНИТЬ К ЗАДНЕЙ СТУПИЦЕ ДО КРЕПЛЕНИЯ К ГОЛОВКЕ.

ВОСЕМЬ КРЫШЕК СМОТРОВЫХ ЛЮКОВ В УПОРАХ НЕОБХОДИМО ПОМЕСТИТЬ ВНУТРЬ СУШИЛКИ ДО ЗАКРЕПЛЕНИЯ ОБОИХ ГОЛОВОК В ТРЕБУЕМОМ ПОЛОЖЕНИИ.

РАСЧЕТНАЯ МАССА СУШИЛКИ СОСТАВЛЯЕТ 140,7 ТОНН (1 ТОННА РАВНА 2240 ФУНТАМ) (143,0 МЕТРИЧЕСКИХ ТОНН).

РАСЧЕТНЫЙ МАССОВЫЙ МОМЕНТ ИНЕРЦИИ СУШИЛКИ РАВЕН 974500 Т ДЮЙМ**2 (638800 КГ М**2).

МАКСИМАЛЬНАЯ РАСЧЕТНАЯ ТЕМПЕРАТУРА МЕТАЛЛА 450 °F (232 °C).

МАКСИМАЛЬНАЯ РАБОЧАЯ ТЕМПЕРАТУРА 368 °F (186 °C).

МИНИМАЛЬНАЯ РАСЧЕТНАЯ ТЕМПЕРАТУРА МЕТАЛЛА 50 °F (10 °C).

СЕРИЙНЫЙ НОМЕР СУШИЛКИ 1345.

Перевод единиц измерения

Трад. американская система		Система СИ		
значение	ед. изм.	значение	ед. изм.	Нормативный документ
1	дюйм	25,4	мм	ASME Раздел VIII Гл.1 Часть GG-3
1	фут	0,3048	м	ASME Раздел VIII Гл.1 Часть GG-3
1	амер. галлон	0,003785412	м ³	ASME Раздел VIII Гл.1 Часть GG-3
1	амер. галлон	3,785412	литр	ASME Раздел VIII Гл.1 Часть GG-3
1	фунт на кв. дюйм	0,0068948	МПа	ASME Раздел VIII Гл.1 Часть GG-3
1	фунт на кв. дюйм	0,0068948	Н/мм ²	ASME Раздел VIII Гл.1 Часть GG-3
1	фунт на кв. дюйм	6,894757	кПа	ASME Раздел VIII Гл.1 Часть GG-3
1	фунт на кв. дюйм	0,06894757	бар	ASME Раздел VIII Гл.1 Часть GG-3
1	F (недифф.)	0,5556 (-32)	C (недифф.)	ASME Раздел VIII Гл.1 Часть GG-3
1	F (дифф.)	0,5556	C (дифф.)	ASME Раздел VIII Гл.1 Часть GG-3
1	фунт массы	0,4535924	кг	ASME Раздел VIII Гл.1 Часть GG-3
1	фунт-фут	4,448222	Н	ASME Раздел VIII Гл.1 Часть GG-3
1	фут-фунт	1,3558181	Н·м	ASME Раздел VIII Гл.1 Часть GG-3

© 2000, PMT ITALIA. Содержащаяся в данном документе информация является конфиденциальной и находится в собственности компании PMT ITALIA S.p.A.

ВНС	26-5041	ПРОЕКЦИЯ	ИМЯ ЗАКАЗЧИКА	ФАЙЛ/ЗАКАЗ
ВНС		ТРЕУГОЛЬНАЯ	A.CELL S.p.A	16233
ДАТА ПРОВЕРКИ	19.12.2012	ВАЖНЕЙШИЕ	МЕСТОПОЛОЖЕНИЕ ПРЕДПРИЯТИЯ	№ АГРЕГАТА
ОКРАСКА		ОСНОВНЫЕ	SCA, СОВЕТСК, РОССИЯ	-
РЕАКЦИЯ		КЛАССИФИКАЦИЯ	ЧЕРТЛА	ПРОВЕРКА
		МАКСИМУМ	CRB	DYP
		МАКСИМУМ	ЛИСТ	УТВЕРДИЛ
		МАКСИМУМ		ИНЖЕНЕР-ТЕХНОЛОГ
		МАКСИМУМ		ДАТА
		МАКСИМУМ		20.07.2012 г.
		МАКСИМУМ		МАСШТ.
		МАКСИМУМ		1:20
		МАКСИМУМ		НАЗВАНИЕ
		МАКСИМУМ		СУШИЛКА, ДИАМЕТР 18 ФУТ. ЯНКИ
		МАКСИМУМ		ИДЕНТИФИКАЦИОННЫЙ НОМЕР
		МАКСИМУМ		26-5041-10536
		МАКСИМУМ		ПОСЛ. РЕД.
		МАКСИМУМ		C-01

ЛИСТ 2 ИЗ 2 ЗАВЕРЕН 19.12.2012