

| Перв. примен. | | Формат | Зона | Поз. | Обозначение | Наименование | Кол. | Примечание |
|---------------|--|--------|------|------|-----------------------|------------------------|------|------------|
| | | | | | | Документация | | |
| | | A1 | | | ТП.02070.01.00.000 СБ | Сборочный чертеж | | |
| | | | | | | Сборочные единицы | | |
| | | A4 | 1 | | ТП.02070.01.01.000 | Перегородка продольная | 1 | |
| | | | | | | Детали | | |
| | | A1 | 2 | | ТП.02070.01.00.001 | Решетка трубная | 1 | |
| | | *) | 3 | | ТП.02070.01.00.002 | Перегородка | 14 | *)A4x3 |
| | | A2 | 4 | | ТП.02070.01.00.003 | Перегородка | 14 | |
| | | A2 | 5 | | ТП.02070.01.00.004 | Перегородка опорная | 1 | |
| | | A2 | 6 | | ТП.02070.01.00.005 | Труба | 20 | |
| | | | 7 | | -01 | Труба | 21 | |
| | | | 8 | | -02 | Труба | 20 | |
| | | | 9 | | -03 | Труба | 21 | |
| | | | 10 | | -04 | Труба | 20 | |
| | | | 11 | | -05 | Труба | 21 | |
| | | | 12 | | -06 | Труба | 20 | |
| | | | 13 | | -07 | Труба | 21 | |
| | | | 14 | | -08 | Труба | 20 | |
| | | | 15 | | -09 | Труба | 19 | |
| | | | 16 | | -10 | Труба | 20 | |
| | | | 17 | | -11 | Труба | 19 | |

| Изм. | Лист | № докум. | Подп. | Дата |
|-----------|------|-----------|-------|------------|
| Разраб. | | Федосеева | | 11.07.2008 |
| Пров. | | Дударева | | 27.07.2008 |
| Нач. бюро | | Кац | | 30.08.2008 |
| Н.контр. | | Байгулиев | | 30.08.2008 |
| Утв. | | | | |

ТП.02070.01.00.000

Пучок трубный

| Лит. | Лист | Листов |
|------|------|--------|
| И | 1 | 3 |

ОАО
"Салаватнефтемах"
ОГК

Копировал
Формат A4

| Формат | Зона | Поз. | Обозначение | Наименование | Кол. | Примечание |
|--------|------|----------|--------------------|--|-----------|------------|
| | | 18 | -12 | Труда | 20 | |
| | | 19 | -13 | Труда | 19 | |
| | | 20 | -14 | Труда | 18 | |
| | | 21 | -15 | Труда | 19 | |
| | | 22 | -16 | Труда | 18 | |
| | | 23 | -17 | Труда | 17 | |
| | | 24 | -18 | Труда | 18 | |
| | | 25 | -19 | Труда | 17 | |
| | | 26 | -20 | Труда | 16 | |
| | | 27 | -21 | Труда | 17 | |
| | | 28 | -22 | Труда | 16 | |
| | | 29 | -23 | Труда | 15 | |
| | | 30 | -24 | Труда | 14 | |
| | | 31 | -25 | Труда | 13 | |
| | | 32 | -26 | Труда | 14 | |
| | | 33 | -27 | Труда | 13 | |
| | | 34 | -28 | Труда | 10 | |
| A3 | | 35 | ТП.02070.01.00.006 | Стяжка L=5335 | 4 | |
| | | 36 | -01 | Стяжка L=5820 | 8 | |
| A4 | | 37 | ТП.02070.01.00.007 | Ползун L=5865 | 2 | |
| Б4 | | 38 | ТП.02070.01.00.008 | Отбойник 400±1х450±1 Б-ПН-0-3 ГОСТ 19903-74 Лист 12Х18Н10Т- М28 ГОСТ 5582-75 | 1 | 4,3 кг |
| Б4 | | 39 | ТП.02070.01.00.009 | Планка L=4385±5 6х110-В-2 ГОСТ 103-76 Полоса 12Х18Н10Т- δ ГОСТ 5949-75 | 2 | 23 кг |
| Б4 | | 40 | ТП.02070.01.00.010 | Распорка L=325±5 Труда 25х2-08Х18Н10Т ГОСТ 9941-81 | 52 | 0,37 кг |
| Б4 | | 41 | ТП.02070.01.00.011 | Распорка L=471±5 Труда 25х2-08Х18Н10Т ГОСТ 9941-81 | 8 | 0,54 кг |
| | | | ТП.02070.01.00.000 | | | Лист 2 |
| Изм. | Лист | № докум. | Подп. | Дата | Копировал | |
| | | | | | Формат А4 | |

| | | | | |
|--------------|--------------|--------------|--------------|--------------|
| Инв. № подл. | Подп. и дата | Взам. инв. № | Инв. № дубл. | Подп. и дата |
| 418913 | 14.08.08 | | | |

| Формат | Зона | Поз. | Обозначение | Наименование | Кол. | Примечание |
|--------------------|------|----------|--------------------|---|------|------------|
| Б4 | | 42 | ТП.02070.01.00.012 | Распорка L=660±5 Труба 25х2-08Х18Н10Т ГОСТ 9941-81 | 48 | 0,75 кг |
| Б4 | | 43 | ТП.02070.01.00.013 | Распорка L=806±5 Труба 25х2-08Х18Н10Т ГОСТ 9941-81 | 4 | 0,92 кг |
| Б4 | | 44 | ТП.02070.01.00.014 | Распорка L=910±5 Труба 25х2-08Х18Н10Т ГОСТ 9941-81 | 8 | 1,04 кг |
| Б4 | | 45 | ТП.02070.01.00.015 | Распорка L=1245±5 Труба 25х2-08Х18Н10Т ГОСТ 9941-81 | 4 | 1,42 кг |
| Б4 | | 46 | ТП.02070.01.00.016 | Заглушка $\phi 48^{+0,6}$ Б-ОПН-4 ГОСТ 19903-74 Лист 12Х18Н10Т-М28 ГОСТ 7350-77 | 2 | 0,06 кг |
| | | 53 | | Стандартные изделия Гайка М16.7Н.12Х18Н10Т ОСТ 26-2038-96 | 24 | |
| ТП.02070.01.00.000 | | | | | | Лист 3 |
| Изм. | Лист | № докум. | Подп. | Дата | | |

Копировал

Формат А4

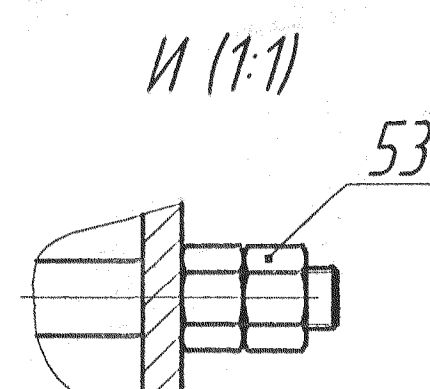
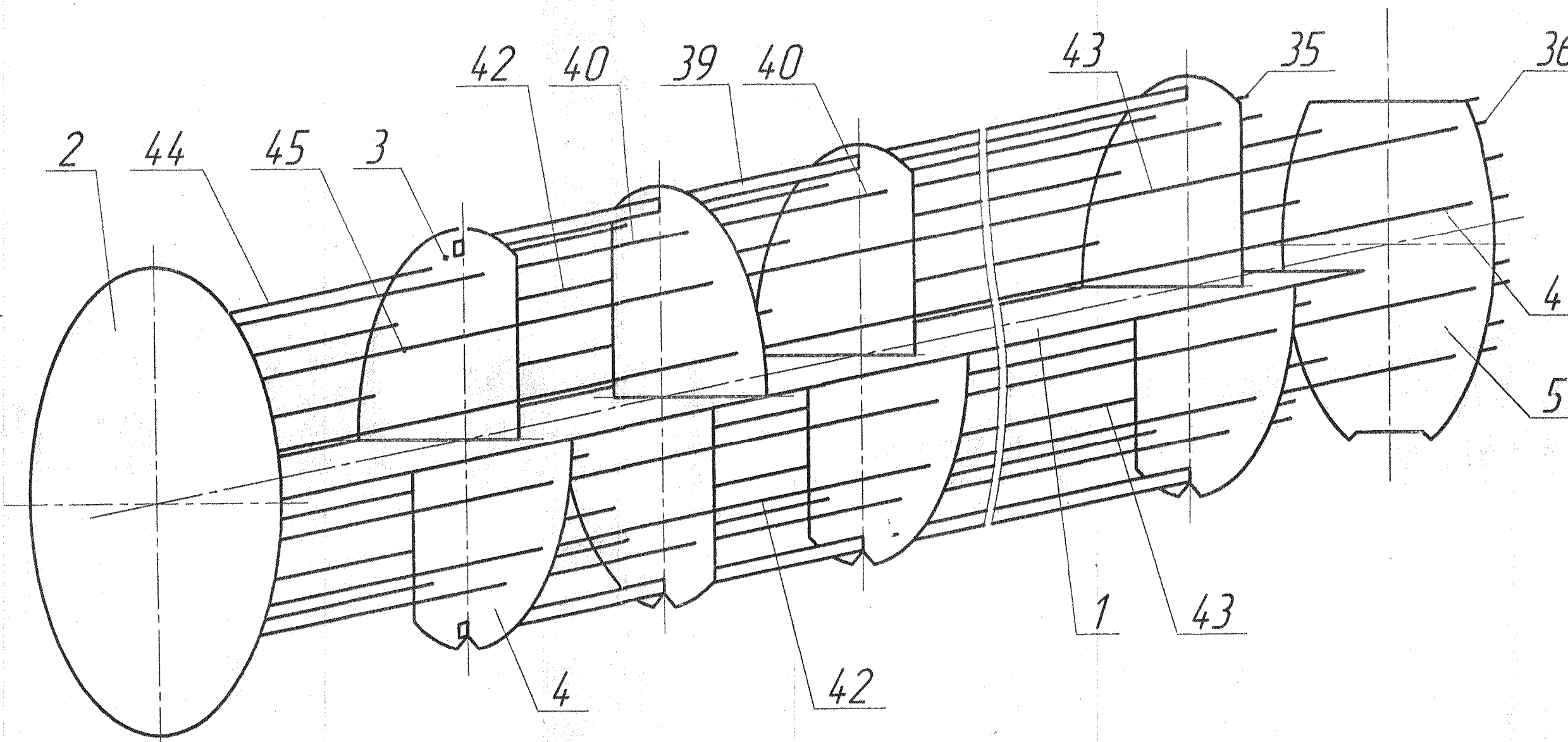
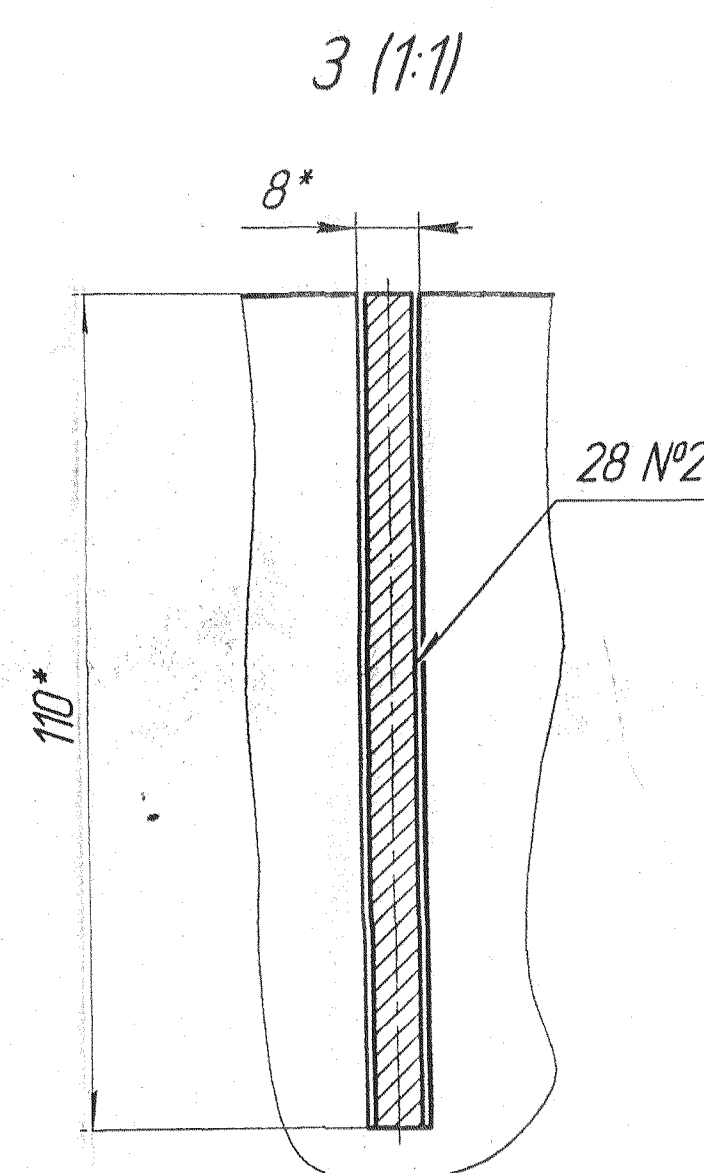
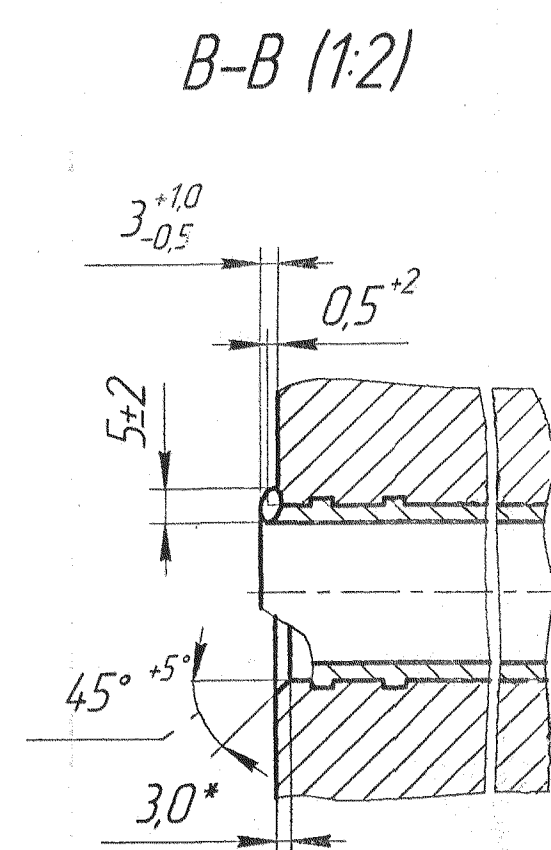
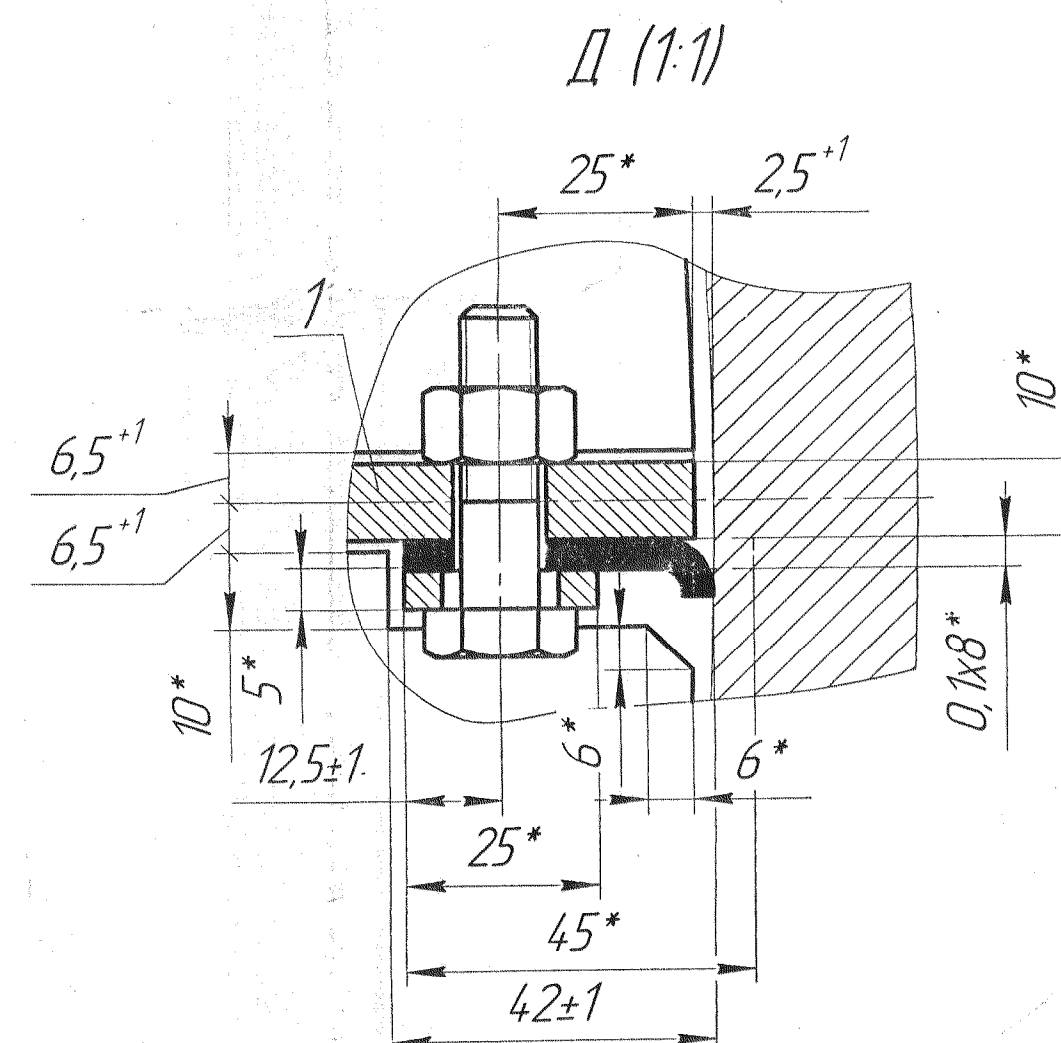
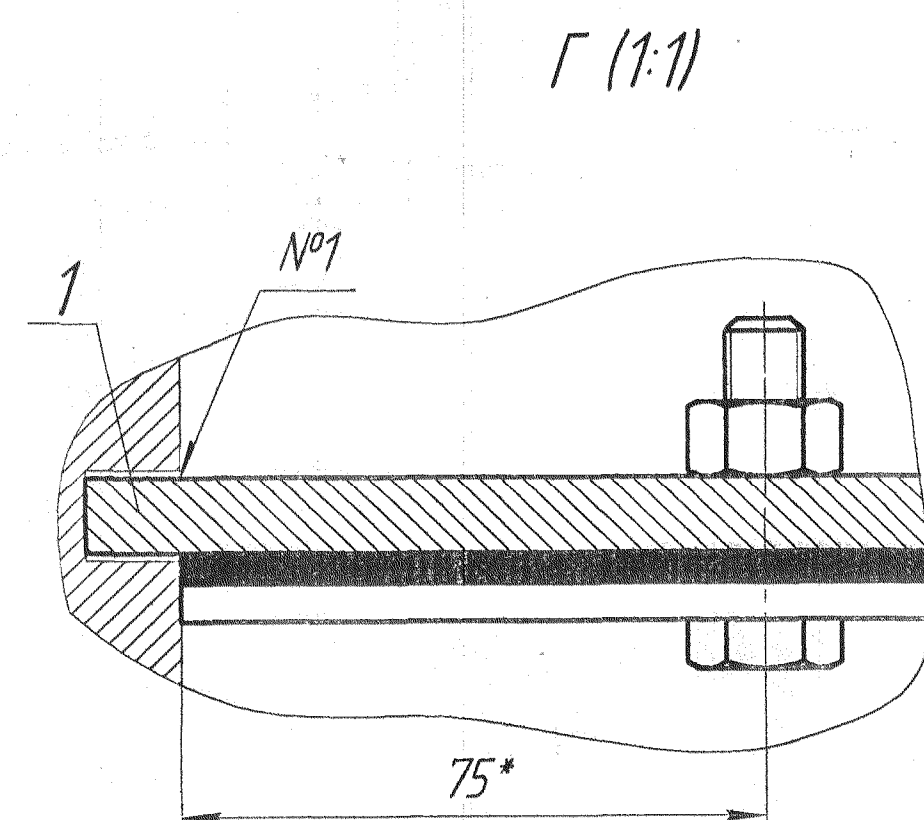
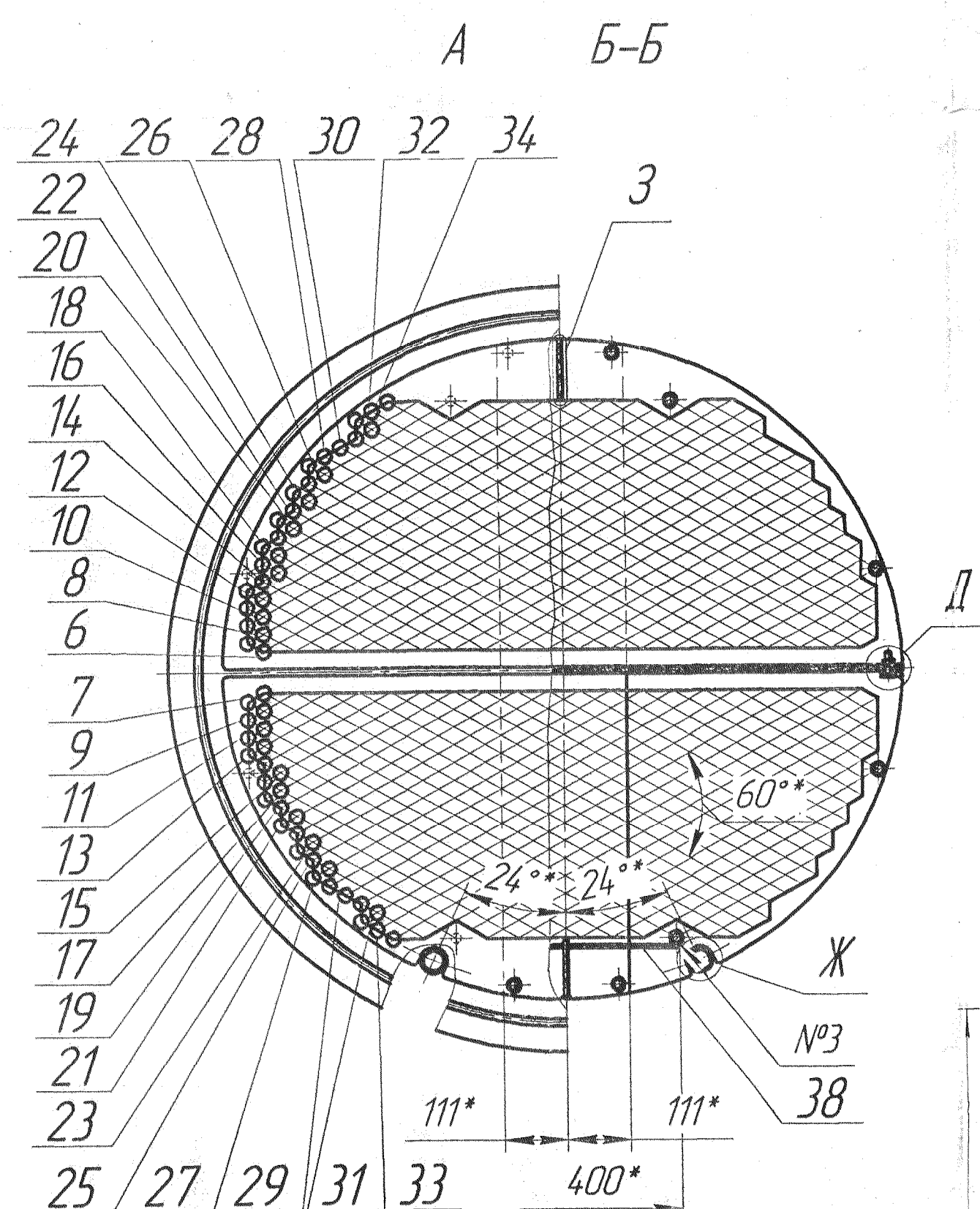
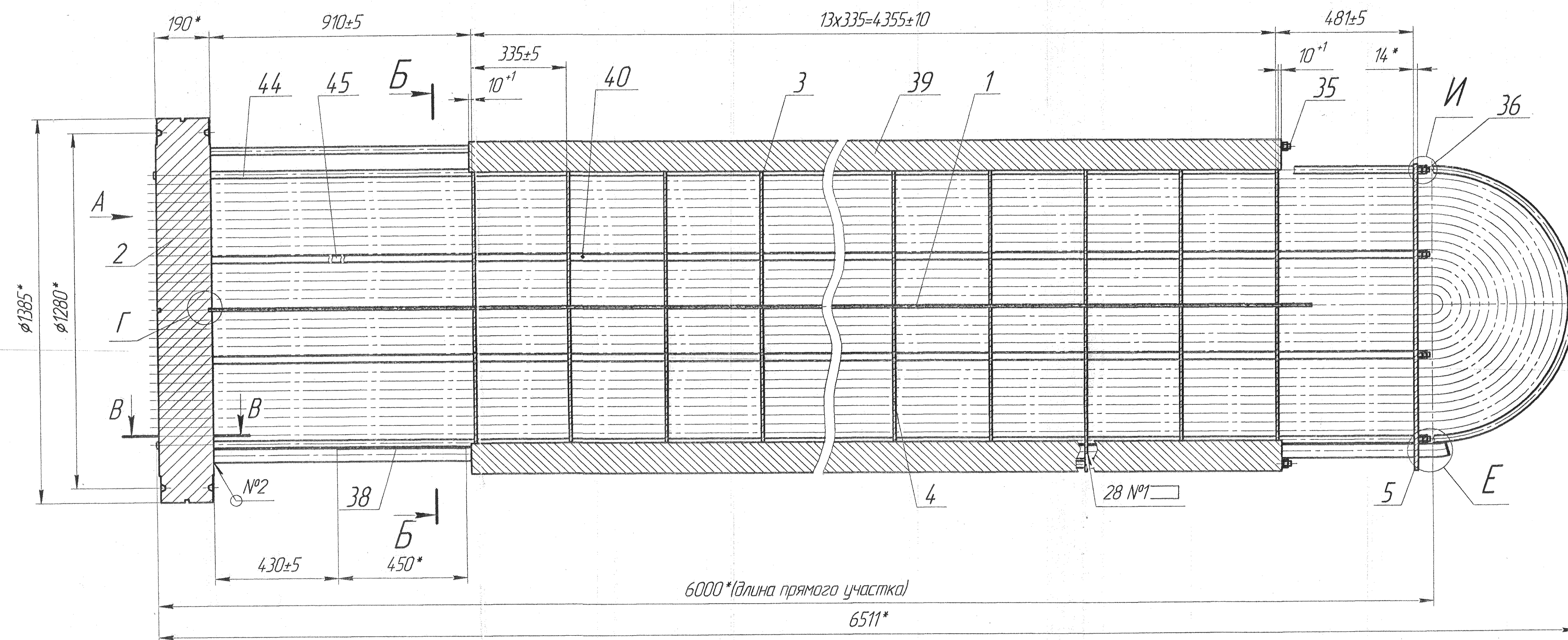
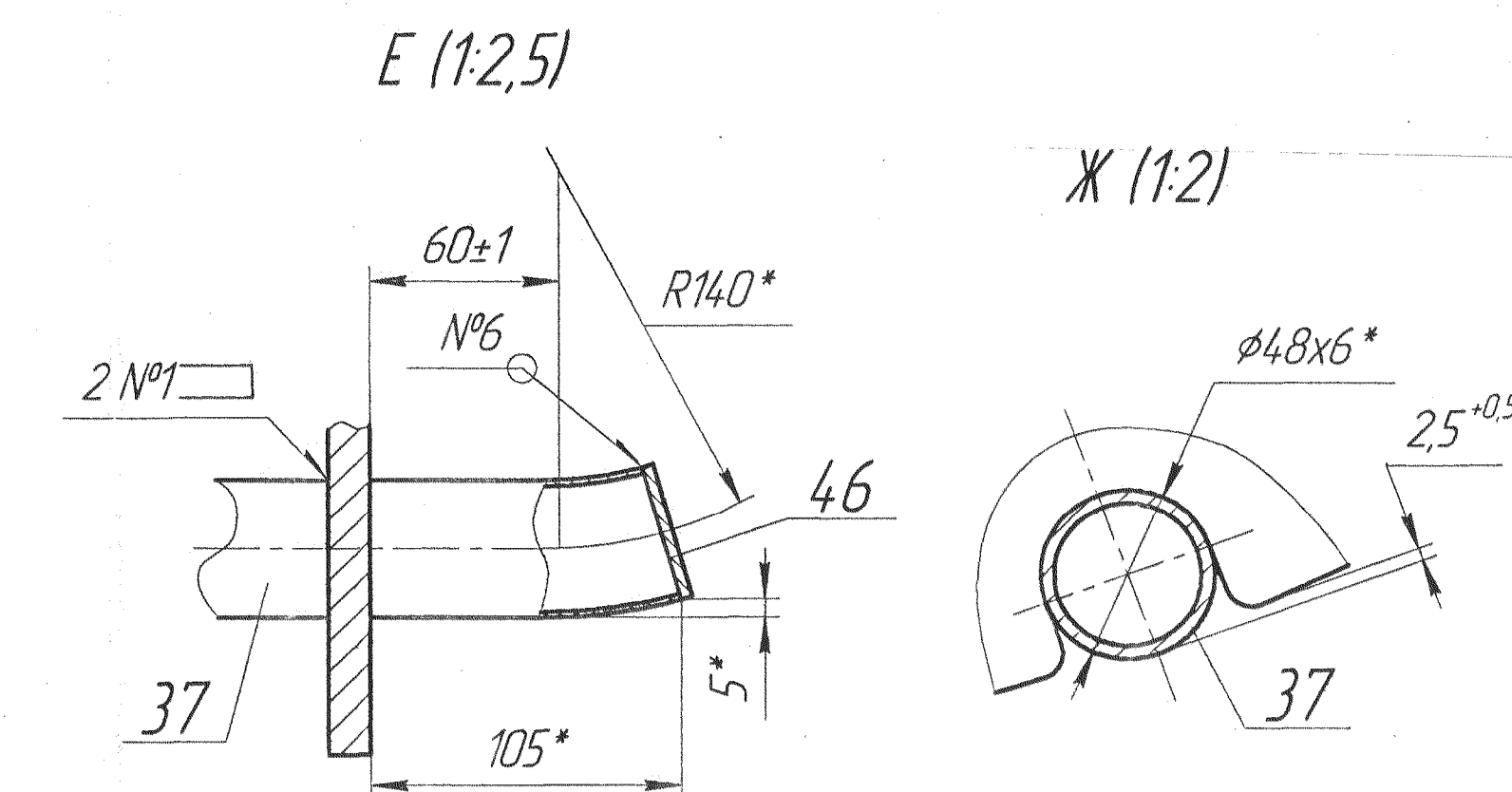


Схема расположения решетки, перегородок, стяжек, распорных труб, планок

Таблица 1

| Но- мер шва | Обозначение стандарта | Эскиз шва | Способ сварки | Сварочные материалы | | | | Методы контроля | | | | |
|-------------------|--------------------------|--------------|------------------|---------------------|----------|----------|------------------|---|------------------------|--|-------------------------------------|-------------|
| | | | | Тип, марка | ГОСТ | Ø, мм | Ма- са, кг | Визу- альный контроль и изме- рение | УЗК или РТ, % | Метод поверх- ност- ного иссле- дования | Механи- ческие испы- тания | Про- чие |
| 1 | ГОСТ 5264-80 -ГЗ-Δ5 | - | - | З-08Х19Н10Г25 | 10052-75 | 4 | 1,6 | + | - | - | - | - |
| 2 | ГОСТ 5264-80 -ГГ-Δ5 | - | - | | | 4 | 0,7 | + | - | - | - | - |
| 3 | ГОСТ 5264-80 -НГ-Δ3 | - | - | | | 3 | 0,1 | + | - | - | - | - |
| 4 | ГОСТ 5264-80 -γ4 | - | - | | | 4 | 0,01 | + | - | - | - | - |



1. *Размеры для справок.
2. Крепление труб в трубных решетках обваркой труб неплавящимся электродам в среде аргона с последующей развальцовкой на всю толщину трубной решетки, не доходя до тыльной плоскости решетки на расстояние (2^{+3}) мм. Степень развальцовки - $(0,43 \pm 0,37)$ мм. Класс точности соединения труб в трубной решетке - 2 по ГОСТ 26-02-1015-85, тип С1Р4.
3. Произвести испытание на герметичность сварки труб с трубной решеткой пневматическим методом до выполнения развальцовки давлением воздуха в межтрубном пространстве $0,5 \text{ МПа}$ ($5,0 \text{ кгс/см}^2$).
4. Шероховатость обработанных поверхностей деталей без чертежа - $\sqrt{Ra 25}$.
5. Каждая труба из стали марки 08Х18Н10Т по ГОСТ 9941-81 должна быть гидравлически и стилископирована. В сертификате должен быть указан химсостав металла труб от плавки. Трубы должны быть с испытанием на раздачу, сплюсывание и на стойкость против межкристаллитной коррозии по методу АМУФ ГОСТ 6032-2003. Глубина местной зачистки не должна выводить диаметр и толщину стенки за пределы минусовых отклонений. Содержание серы в трубах не должно превышать 0,02 %.
6. Наружную поверхность концов труб очистить от масла и других загрязнений на длине 210 мм.
7. Листы из стали марки 12Х18Н10Т по ГОСТ 7350-77, ГОСТ 5582-75 проверить на стойкость против межкристаллитной коррозии по методу АМУФ ГОСТ 6032-2003.
8. Глубина зачистки листов из стали марки 12Х18Н10Т по ГОСТ 7350-77 не должна выводить листы за пределы минусовых отклонений по толщине.
9. Детали поз. 38 - 46 стилископировать.

| | | | | | | | |
|-------------|-----------|-------|------------|-----------------------------------|---------------------------------|--------|---------|
| | | | | ТП.02070.01.00.000 СБ | | | |
| Изм/Лист | № докум. | Подп. | Дата | Пучок трудный Сборочный чертёж | Лист | Масса | Масштаб |
| Разработ | Федосеева | И.И. | 10.03.2008 | | И | 11356 | 1:10 |
| Проб. | Дударева | А.В. | 11.04.2008 | | | | |
| Т. контрол. | Власова | В.В. | 06.05.2008 | | | | |
| Нач.бюро | Кол. | В.В. | 06.05.2008 | | | | |
| Н.контр. | Власова | В.В. | 11.04.2008 | | Лист | Листов | 1 |
| Утв. | | | | | ОАО "Салаватнефтемах" ОГК | | |
| | | | | Копировал | Формат А1 | | |