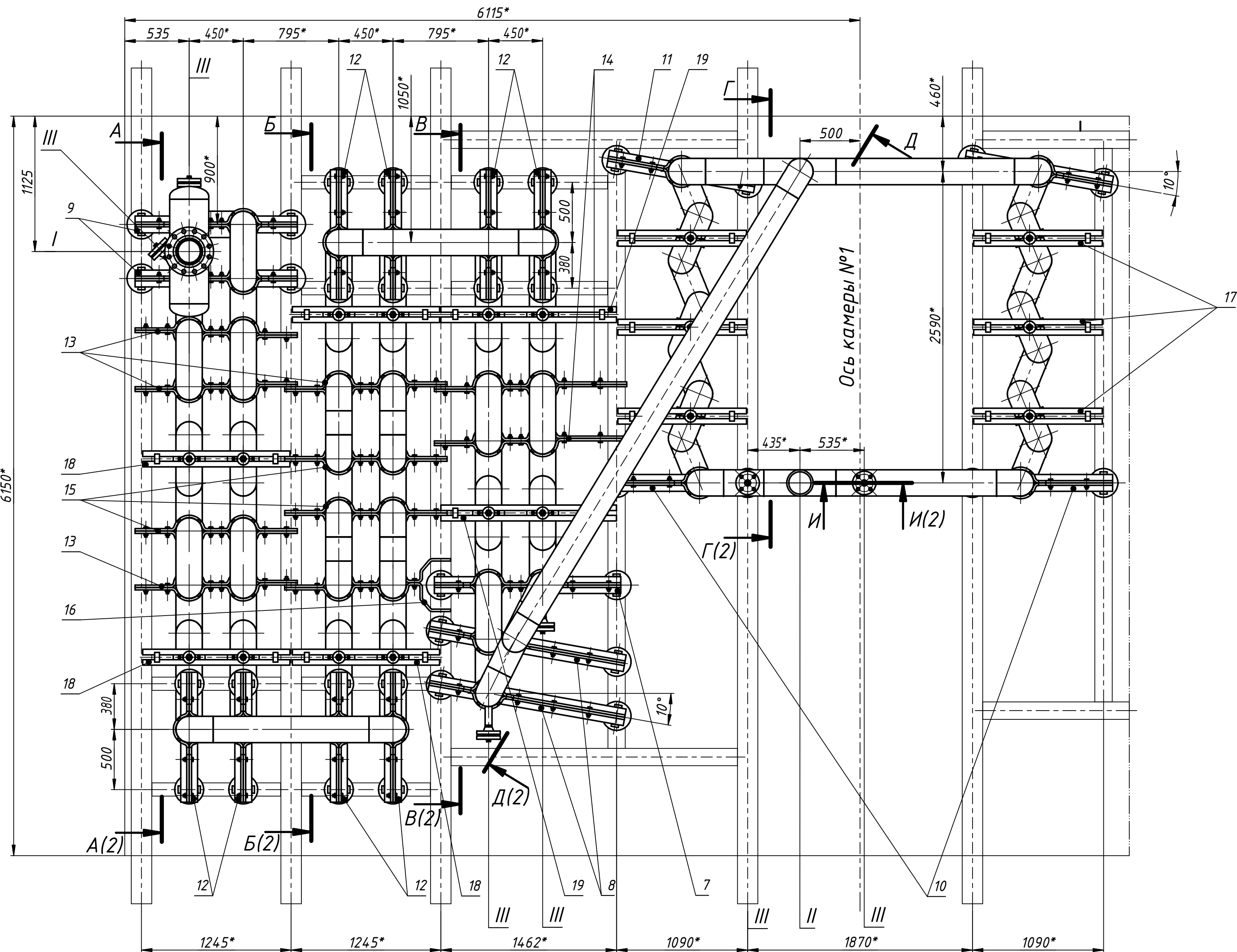
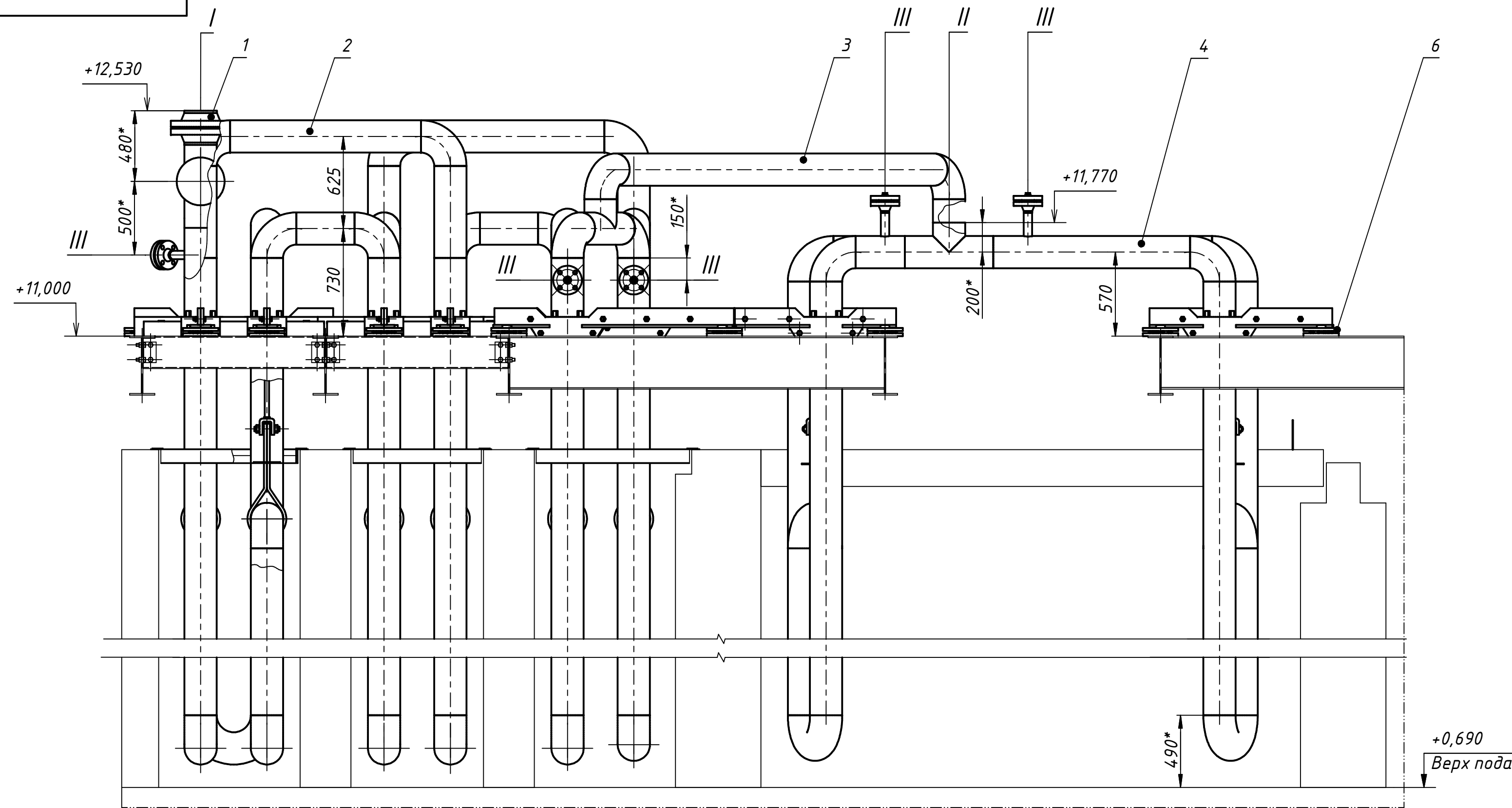


В



Эскиз ( 1 : 50 )

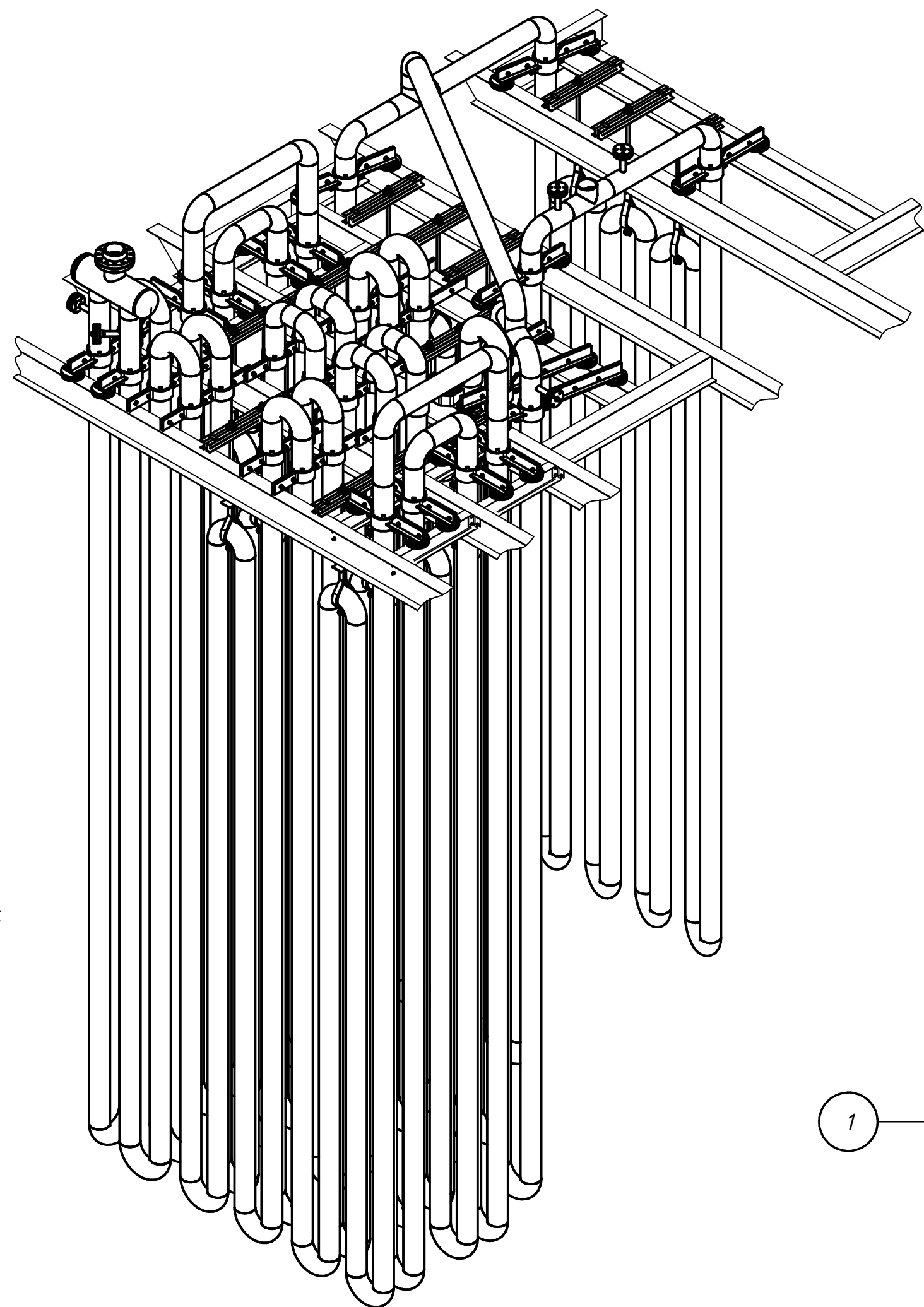


Таблица 1		Таблица штуцеров					
№ п/п	Обозн.	Наименование	Кол.	Проход условный Ду, мм	Давление условное Р <sub>у</sub>		Примечание
					МПа	кгс/см <sup>2</sup>	
1	I	Вход продукта в гидроочистку	1	200	6,3	63	
2	II	Выход продукта из гидроочистки	1	200	6,3	63	
3	III	Замер температуры продукта	6	50	16	160	

Таблица 2 Техническая характеристика

Наименование		Показатели	
		Начало цикла	
		Гидроочистка	
Ступени нагрева		Конвекц.	1 камера
		Число труб, шт	60
Температура продукта, °C	на входе	–	–
	на выходе	–	–
Давление, МПа (кгс/см²)	рабочее	3,6 (36,0)	
	максимальное	4,0 (40,0)	
	пробное	6,3 (63,0)	
Макс. температура стенки трубы, °C		500	
Среда	внутри	газосырьевая смесь	
	снаружи	дымовые газы	
Ступени нагрева		Конец цикла	
		Гидроочистка	
		Конвекц.	1 камера
Число труб, шт		60	16
Температура продукта, °C	на входе	190	
	на выходе		340
Давление, МПа (кгс/см²)	рабочее	3,6 (36,0)	
	максимальное	4,0 (40,0)	
	пробное	6,3 (63,0)	
Макс. температура стенки трубы, °C		500	
Среда	внутри	газосырьевая смесь	
	снаружи	дымовые газы	
Режим регенерации			
Температура продукта, °C	на входе	150 ÷ 280	
	на выходе	290 ÷ 420	
Давление, МПа (кгс/см²)	рабочее на входе	1,6 (16,0)	
	рабочее на выходе	1,4 (14,0)	
	расчетное	2,0 (20,0)	
Расчетная температура, °C		450	
Среда	внутри	N <sub>2</sub> (80–100% об.), O <sub>2</sub> (0,1–12% об.), CO <sub>2</sub> (0,1–11% об.)	
	снаружи	дымовые газы	

Технические требования

- За отметку 0.00 принята отметка уровня земли.
- Изготовление, контроль, термообработка, сборка, допуски по длине трубы выполняются в соответствии с требованиями РД 26-02-80-2004 "Змеевики сварные для трубчатых печей. Требования к проектированию, изготовлению и поставке".
- Контроль сварных швов змеевиков:
  - а) визуально-измерительный – 100%;
  - б) замер твердости производить после термообработки (не должна быть выше 270 НВ) – 100%;
  - в) стилископирование – 100%;
  - г) гаммапросвечивание по ГОСТ 7512-82 – 100%;
  - д) металлографические исследования – 100%;
  - е) испытания продным давлением.
- Монтажные сварные швы выполнить по инструкции завода-изготовителя.
- Для сварки труб 15Х5М-У использовать электроды Э-10Х5МФ-ЦЛ-17 ГОСТ 9466-75, ГОСТ 9467-75.
- Сварку производить с подогревом и последующей термообработкой.
- После монтажа змеевик подвергнуть испытанию на прочность и герметичность продным давлением, указанным в табл.2.
- \*Размеры для справок.
- \*\*Размеры уточнить при монтаже.

				РАН-П-1/ЛГ-35/11-300/2013-086-01 ВО		
1	Изм.	Лист	В/н	Змеевик гидроочистки печи П-1		
Разраб.	Лешич	№ докум.	Дата	Т	Масса	Масштаб
Пров.	Фальков	Дата	Дата	1	70830	1: 25
Т. контр.				Лист	1	Листов
Нач. отд.				4		
Н. контр.	Сизов			Печь П-1. Установка ЛГ-35/11-300		
Утв.	Бородин			ОАО "Славнефть-ЯНОС"		
				ООО "РБС-Холдинг"		
				1 Копировал		
				Формат А1		

