СССР

ОТРАСЛЕВОЙ СТАНДАРТ

ТАРЕЛКИ КЛАПАННЫЕ ПРЯМОТОЧНЫЕ ДЛЯ АППАРАТОВ КОЛОННОГО ТИПА

Параметры, конструкция и основные размеры

ОСТ 26-02-1401-76

Издание официальное

Министерство химического и нефтяного машиностроения

Москва

РАЗРАБОТАН И ВНЕСЕН Всесоюзным научно-исследовательским и проектно-конструкторским институтом нефтяного машиностроения (ВНИИНЕФТЕМАШ)

Зам.директора института Б.З.Абросимов

Руководитель темы В.А.Шейнман

Исполнители: В.С.Свеженцев, В.В.Марунов, И.С.Мазалкина

ПОДГОТОВЛЕН К УТВЕРЖДЕНИЮ отделом стандартизации ВНИИНЕФТЕМАШа

Зав.отделом Л.Н.Егоров

Вед.конструктор М.А.Сахарова

СОГЛАСОВАН Управлением оборудования Миннефтехимпрома СССР

Начальник Управления В.Г.Штангей

УТВЕРЖДЕН ВПО Союзнефтехиммаш Минхиммаша

Начальник Объединения В.В.Плышевский

ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ приказом Министерства химического и нефтяного машиностроения

от " - " _____ 1975г. № _____

УДК ..... Группа .....

ОТРАСЛЕВОЙ СТАНДАРТ

ТАРЕЛКИ КЛАПАННЫЕ ПРЯМОТОЧНЫЕ
ДЛЯ АППАРАТОВ КОЛОННОГО ТИПА
Параметры, конструкция и основные размеры

ОСТ 26-02-1401-76
Взамен ОН26-02-29-66

Приказом Министерства химического и нефтяного машиностроения от " " .....1976г. № ..... Срок введения установлен с I января 1978г.

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

Настоящий стандарт распространяется на ректификационные клапанные прямоточные одно- и двухпоточные тарелки для колонных аппаратов диаметром от 1000 до 9000 мм, работающих под вакуумом, при атмосферном или повышенном

Издание официальное Перепечатка воспрещена

давлении установок нефтеперерабатывающей, нефтехимической и других смежных отраслей промышленности.

1. ОСНОВНЫЕ ПАРАМЕТРЫ

1.1. Стандартом предусмотрены тарелки шести исполнений:

I-однопоточные тарелки диаметром от 1000 до 4000 мм без кармана для отбора жидкости;

II-тоже с карманом для отбора жидкости;

III-двухпоточные тарелки диаметром от 1400 до 9000 мм с боковыми переливами без кармана для отбора жидкости;

IУ-тоже с карманом для отбора жидкости;

У -тоже с центральным переливом без кармана для отбора жидкости;

УI-тоже с карманом для отбора жидкости

Указанные исполнения тарелок изготавляются в двух модификациях "А" и "Б", отличающихся друг от друга сечениями переливов. В свою очередь каждая модификация тарелки имеет три свободных сечения за счет расстояния между рядами клапанов по ходу жидкости 50,75,100 мм.

1.2. Расстояния между тарелками в колонне определяются расчетом и должны приниматься равными 300,350,400,450,500,600, 700,800 или 900 мм.

1.3. Гидравлический расчет тарелок колонн, работающих при атмосферном или повышенном давлении должен выполняться по руководящему техническому материалу РТМ 26-02-16-72, а работающих под вакуумом-РТМ 26-02-26-73.

1.4. Высота сливного порога "h" (см.черт. 12,25,26,27) тарелки определяется расчетом и должна приниматься равной от 20 до 50 мм.

1.5. Основные параметры тарелок исполнения I и II должны соответствовать табл.I.

1.6. Основные параметры тарелок исполнения Ш,IУ,Ж и УI должны соответствовать табл.2.

2. КОНСТРУКЦИЯ И ОСНОВНЫЕ РАЗМЕРЫ

2.1. Конструкция и основные размеры тарелок исполнения I и II должны соответствовать черт. I,5÷18,20,21 и табл. 3,7,10.

2.2. Конструкция и основные размеры тарелок исполнения Ш,IУ,У,УI должны соответствовать черт. 2,3,4,6÷34 и табл. 4,5,6,8,9,II.

2.3. Толщина деталей, указанная в скобках относится к тарелкам из коррозионностойкой стали.

2.4. Размеры, указанные в скобках, даны для случая выполнения опорных уголков и швеллеров из гнутого профиля.

Основные параметры тарелок исполнения I и II

Таблица 1

Диаметр колонны, мм.	Свободное сечение колонны, м²	Масса тарелки,* кг не более. Из углеродистой стали. Общая	В т.ч. коррозионностойкой стали.	Из коррозионностойкой стали.	Модификация тарелки А. Рабочее сечение тарелки, м².	Периметр слива, м.	Сечение перелива, м².	Шаг „t", мм 50. Относительное свободное сечение тарелки %	Количество клапанов.**	Количество рядов клапанов на поток.	75. Относительное свободное сечение тарелки, %	Количество клапанов.**	Количество рядов клапанов на поток.	100. Относительное свободное сечение тарелки, %	Количество клапанов.**	Количество рядов клапанов на поток.	Б. Рабочее сечение тарелки, м².	Периметр слива, м.	Сечение перелива, м².	Шаг „t", мм. 50. Относительное свободное сечение тарелки, %	Количество клапанов**	Количество рядов клапанов на поток.	75. Относительное свободное сечение тарелки %	Количество клапанов**	Количество рядов клапанов на поток.	100. Относительное свободное сечение тарелки, %	Количество клапанов**	Количество рядов клапанов на поток.
1000	0,78	80	45	55	0,50	0,84	0,14	7,76	48	6	5,17	32	4	–	–	–	0,60	0,76	0,09	10,30	64	8	5,82	36	5	4,5	28	4
1200	1,13	95	55	70	0,79	0,97	0,17	10,50	94	9	6,66	60	6	5,87	50	5	0,93	0,84	0,10	13,40	120	12	6,25	68	8	6,03	54	6
1400	1,54	125	70	90	1,10	1,12	0,22	11,42	140	12	7,87	96	8	5,87	72	6	1,30	0,93	0,12	14,40	176	16	10,02	124	11	7,5	92	8
1600	2,01	145	80	100	1,47	1,26	0,27	13,30	212	15	8,27	132	10	5,90	102	8	1,65	1,12	0,18	14,78	236	18	10,50	168	12	7,89	126	9
1800	2,55	170	100	125	1,83	1,43	0,36	13,20	268	17	8,56	172	11	6,90	140	9	2,17	1,20	0,19	16,10	328	22	10,46	216	15	7,10	144	11
2000	3,14	200	120	145	2,24	1,60	0,45	13,70	342	19	9,39	234	13	7,10	176	10	2,68	1,32	0,23	16,90	422	25	10,30	254	17	8,90	220	13
2200	3,80	225	135	170	2,76	1,74	0,52	14,30	432	22	9,48	286	15	7,16	216	11	3,18	1,51	0,31	16,60	502	27	11,20	340	18	8,60	260	14
2400	4,52	270	160	200	3,21	1,92	0,66	14,60	524	24	9,50	344	16	7,20	260	12	3,77	1,65	0,37	17,20	620	30	11,40	412	20	8,75	316	15
2600	5,30	290	175	220	3,84	2,05	0,74	14,80	630	27	9,98	422	18	7,75	326	14	4,52	1,73	0,39	18,20	770	34	12,4	522	23	8,2	386	17
2800	6,15	330	200	240	4,41	2,23	0,87	14,65	748	29	10,01	496	19	7,78	380	15	5,35	1,80	0,40	18,64	910	38	12,50	610	25	9,35	456	19
3000	7,07	360	220	270	5,01	2,40	1,03	14,95	838	31	9,95	560	21	7,34	410	16	5,94	2,04	0,56	18,30	1024	39	12,15	684	26	9,34	524	20
3200	8,04	470	280	350	5,76	2,54	1,14	15,34	982	34	10,57	674	23	7,80	496	17	6,88	2,11	0,58	18,98	1210	43	12,80	818	29	9,68	620	22
3400	9,08	500	300	395	6,44	2,72	1,32	15,34	1112	36	10,28	740	24	7,72	556	18	7,76	2,26	0,68	19,04	1368	46	12,70	916	31	9,50	688	23
3600	10,20	570	340	445	7,39	2,85	1,40	15,93	1290	39	10,57	800	26	7,85	636	20	8,73	2,38	0,73	19,11	1554	49	12,80	1038	33	9,70	786	25
3800	11,30	620	370	480	8,08	3,03	1,61	15,80	1424	41	10,45	938	27	8,68	780	21	9,54	2,57	0,88	19,08	1720	51	12,71	1140	34	9,70	876	26
4000	12,60	670	400	520	8,96	3,20	1,82	15,89	1590	43	10,72	1072	29	8,11	812	22	10,78	2,64	0,91	19,45	1946	55	13,04	1304	37	9,88	988	28

*В таблице указана масса при расстоянии между тарелками 600мм.

** Количество клапанов на тарелке может быть уменьшено на 5% от указанного в таблице.

НИ 908-6

– Т18, 19 (23) – 20 – 22

Основные параметры тарелок исполнения III, IV, V и VI

Таблица 2

Диаметр колонны мм	Свободное сечение колонны м²	Масса тарелки,* кг не более			Модификация тарелки А												Модификация тарелки Б											
		Из углеродистой стали		из коррозионностойкой стали				Шаг t, мм												Шаг t, мм								
								50			75			100						50			75			100		
		Общая	в т.ч. коррозионностойкой стали		Рабочее сечение тарелки, м²	Периметр слива,** м	Сечение перелива,** м²	Относительное свободное сечение тарелки, %	Количество клапанов ***	Количество рядов клапанов на один поток	Относительное свободное сечение тарелки, %	Количество клапанов ***	Количество рядов клапанов на один поток	Относительное свободное сечение тарелки, %	Количество клапанов ***	Количество рядов клапанов на один поток	Рабочее сечение тарелки, м²	Периметр слива,** м	Сечение перелива,** м²	Относительное свободное сечение тарелки, %	Количество клапанов ***	Количество рядов клапанов на один поток	Относительное свободное сечение тарелки, %	Количество клапанов ***	Количество рядов клапанов на один поток	Относительное свободное сечение тарелки, %	Количество клапанов ***	Количество рядов клапанов на один поток
1400	1.54	190	60	125	1,02	1,88	0,22	6,30	78	3	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
1600	2,01	230	70	140	1,25	2,24	0.33	7,24	116	4	5.65	90	3	—	—	—	1.42	2,06	0,26	9,75	156	5	5,65	90	3	5,65	90	3
1800	2,55	270	80	160	1,72	2,40	0.38	8,09	164	6	5,14	104	4	—	—	—	1,88	2,26	0,30	9,27	188	7	6,91	140	5	5,13	104	4
2000	3,14	360	110	210	2,08	2,64	0,46	8,95	224	7	6,24	156	5	4,95	124	4	2,41	2,40	0,32	11.35	284	9	7,66	192	6	6,24	156	5
2200	3,80	390	120	230	2,51	3,02	0.53	9,12	276	8	5,94	180	5	4,48	136	4	2,92	2,72	0,36	11,63	352	10	8,85	244	7	5,94	180	5
2400	4,52	430	130	275	2,93	3,30	0,69	9,56	344	9	6,56	236	6	5,34	192	5	3,39	2,98	0,50	11,69	420	11	7,57	272	7	6,45	232	6
2600	5,30	470	145	300	3,62	3,46	0,76	11,40	480	11	7,40	312	7	6,10	256	6	4,03	3,24	0,55	13,35	564	13	9,30	392	9	7,15	308	7
2800	6,15	520	155	330	4,36	3,60	0,81	12,32	604	13	8,66	424	9	6,78	332	7	4,89	3,30	0,58	14,02	688	15	9,40	464	10	7,48	368	8
3000	7,07	570	170	370	4,74	4,08	1,03	11,68	656	13	8,03	452	9	6,11	344	7	5,39	3,66	0,77	14,00	784	16	9,44	532	11	7,09	396	8
3200	8,04	620	185	420	5,59	4,22	1,12	12,35	788	15	8,66	536	10	6,27	416	8	6,18	3,92	0,83	14,29	912	17	9,34	600	11	7,58	480	9
3400	9,08	680	210	470	6,23	4,52	1,32	12,30	890	16	8,61	624	11	6,24	452	8	7,11	4,08	0,89	14,28	1032	19	10,11	732	13	7,80	564	10
3600	10,18	750	230	520	7,11	4,76	1,43	12,75	1032	17	8,30	672	11	6,67	540	9	8,07	4,26	0,95	15,50	1256	21	10,42	840	14	8,05	652	11
3800	11.34	820	250	560	7,68	5,14	1,69	12,80	1148	18	8,65	776	12	6,46	580	9	8,93	4,46	1,11	15,30	1380	22	10,50	940	15	7,70	692	11
4000	12.57	900	270	620	8,75	5,28	1,79	13,40	1336	20	8,79	876	13	6,82	680	10	10,00	4,70	1,22	16,04	1608	24	10,68	1060	16	8,10	800	12
4500	15,90	1120	340	780	11.04	6,06	2,24	13,83	1752	23	9,16	1160	15	7,20	912	12	12,50	5,34	1,61	16,04	2024	27	10,87	1372	18	8,24	1040	14
5000	19,64	1350	410	950	14,32	6,44	2,48	15,22	2372	28	9,91	1544	19	7,68	1196	14	15,50	6,06	1,83	16,80	2616	31	11,30	1768	21	8,70	1352	16
5500	23,75	1720	520	1300	17,23	7,16	3,02	16,19	3052	31	10,72	2020	21	8,17	1540	16	18,71	6,72	2,26	16,80	3176	34	11,40	2152	23	8,38	1604	17
6000	28,27	2100	630	1450	21,10	7,66	3,32	16,32	3676	35	10,90	2456	23	8,22	1844	18	22,49	7,28	2,49	17,35	3892	38	11,50	2580	25	8,76	1964	19
6400	32,17	2300	690	1600	23,94	8,14	3,86	14,20	4152	38	10,80	2756	25	8,15	2018	19	26,05	7,52	2,97	18,00	4612	42	12,10	3104	28	9,05	2316	21
7000	38,48	2550	770	1850	29,24	8,76	4,08	14,85	4552	40	10,30	3180	25	7,40	2276	20	31,48	8,18	3,14	16,10	4916	44	10,90	3344	28	8,05	2464	22
8000	50,27	3150	940	2350	38,97	9,86	5,09	15,80	6340	48	10,50	4208	32	7,95	3184	24	41,30	9,42	4,00	16,90	6780	52	11,10	4428	34	8,50	3412	26
9000	63,62	4200	1250	3300	49,92	10,92	6,21	16,30	8260	56	11,10	5595	38	8,20	4152	28	52,50	10,30	4,97	17,40	8816	60	11,60	5880	40	8,73	4424	30

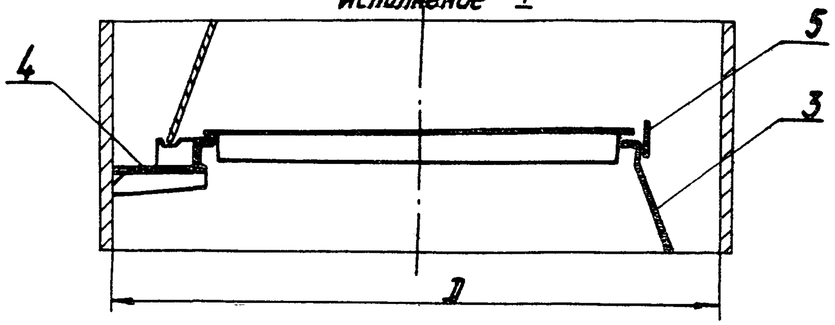
* В таблице указана масса при расстоянии между тарелками 600 мм

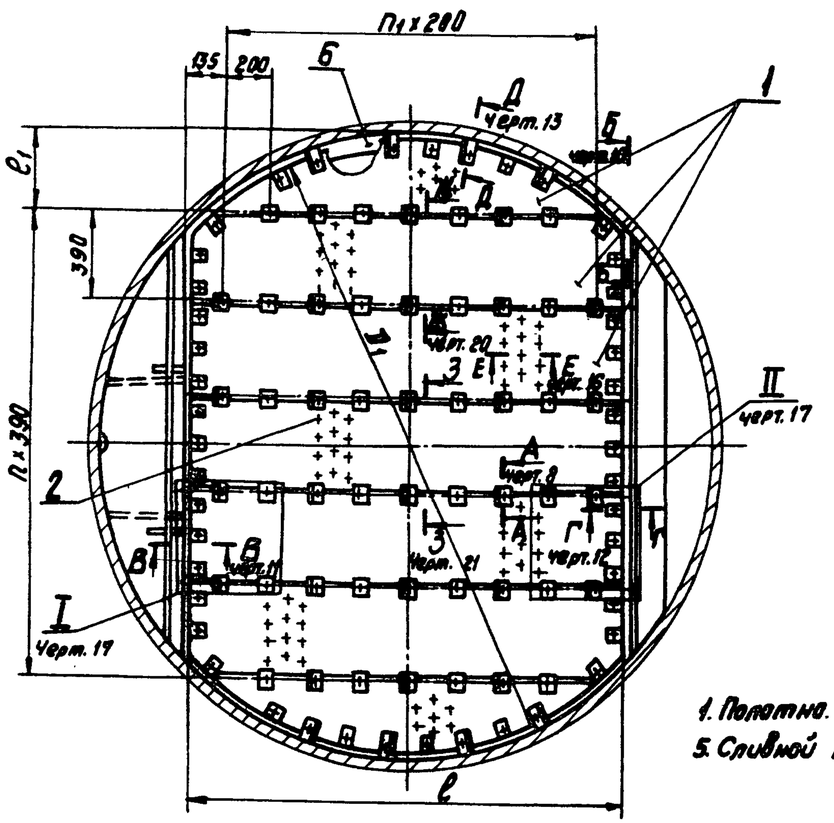
** В таблице указаны минимальные сечение перелива и периметр слива (одного центрального или двух боковых переливов)

*** Количество клапанов на тарелке может быть уменьшено на 5% от указанного в таблице.

Тарелки исполнений I и II диаметром 1000 ÷ 4000 мм.

Исполнение I





Размеры в мм.

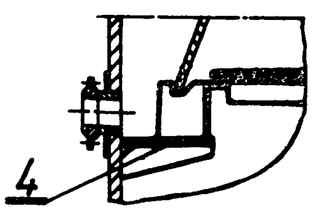
Таблица 3

D	D_1	e_1	n	Модификация А: e	Модификация А: n_1	Модификация Б: e	Модификация Б: n_1
1000	940	305	1	490	1	590	2
1200	1140	405		640		790	3
1400	1340	310	2	790	3	990	4
1600	1540	410		940		1090	
1800	1740	315	3	1040	4	1290	5
2000	1940	415		1140		1440	6
2200	2140	320	4	1290	5	1540	
2400	2340	420		1390	6	1690	7
2600	2540	325	5	1540		1890	8
2800	2740	425		1640	7	2090	9
3000	2940	330	6	1740		2140	
3200	3140	430		1890	8	2340	10
3400	3340	335	7	1990	9	2490	11
3600	3540	240	8	2140		2640	12
3800	3740	340		2240	10	2741	
4000	3940	245	9	2340		2940	13

1. Полотно. 2. Клапан. 3. Перекладка. 4. Карман.
5. Сливной порог. 6. Полка опорная.

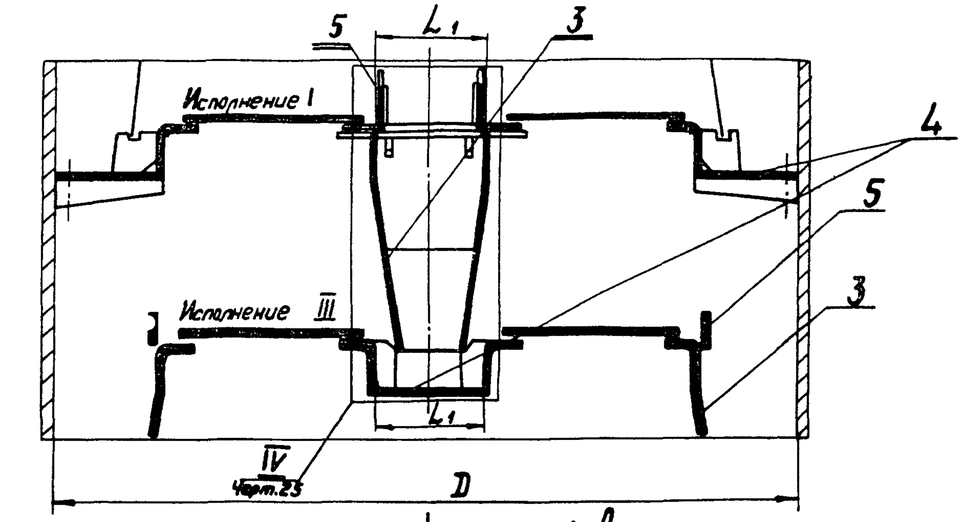
Черт. 1

Исполнение II



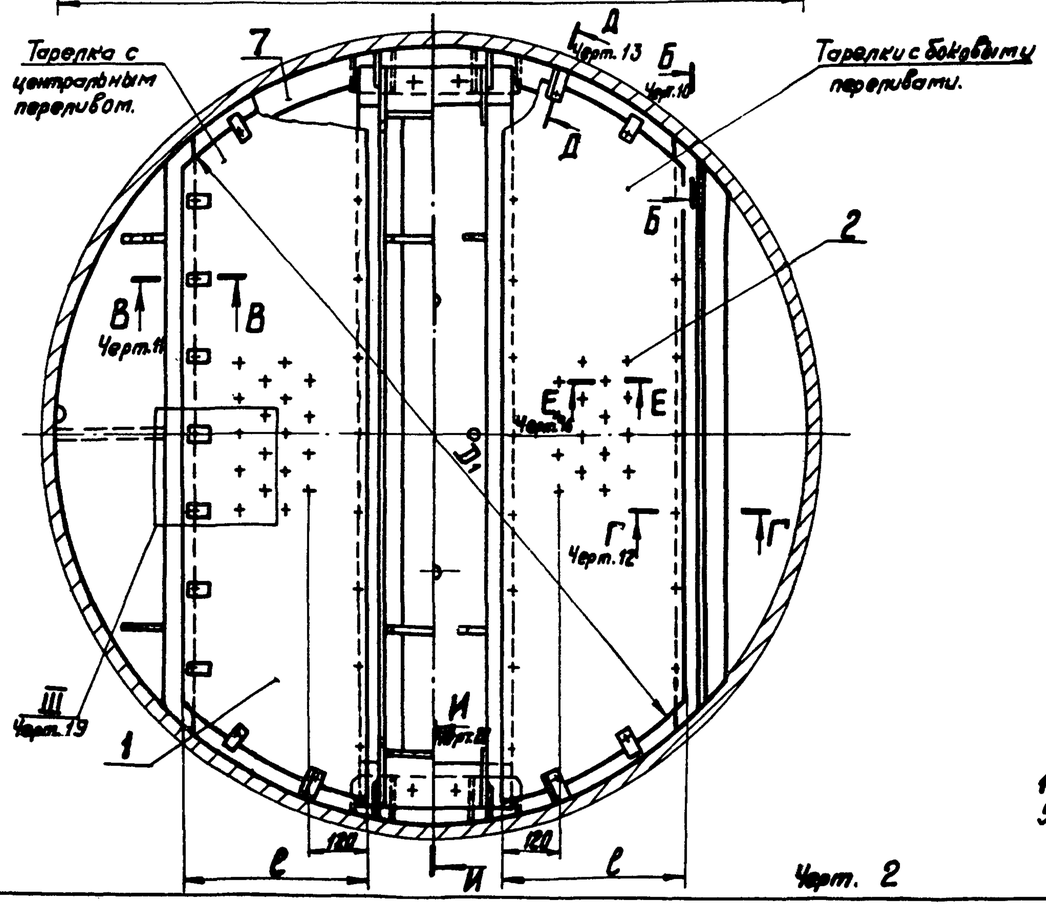
НМ 968-8

Тарелки исполнений III, IV, V и VI диаметром 1400, 1600 мм.

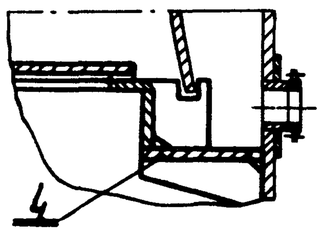


мм. Таблица 4

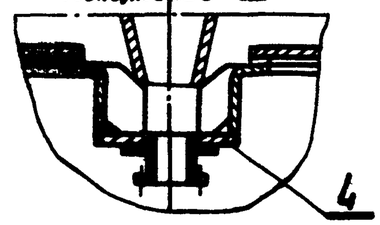
D	D_1	Модификация А		Модификация Б	
		l	L_1	l	L_1
1400	1340	340	200	—	—
1600	1540	390	250	440	280



Исполнение VI



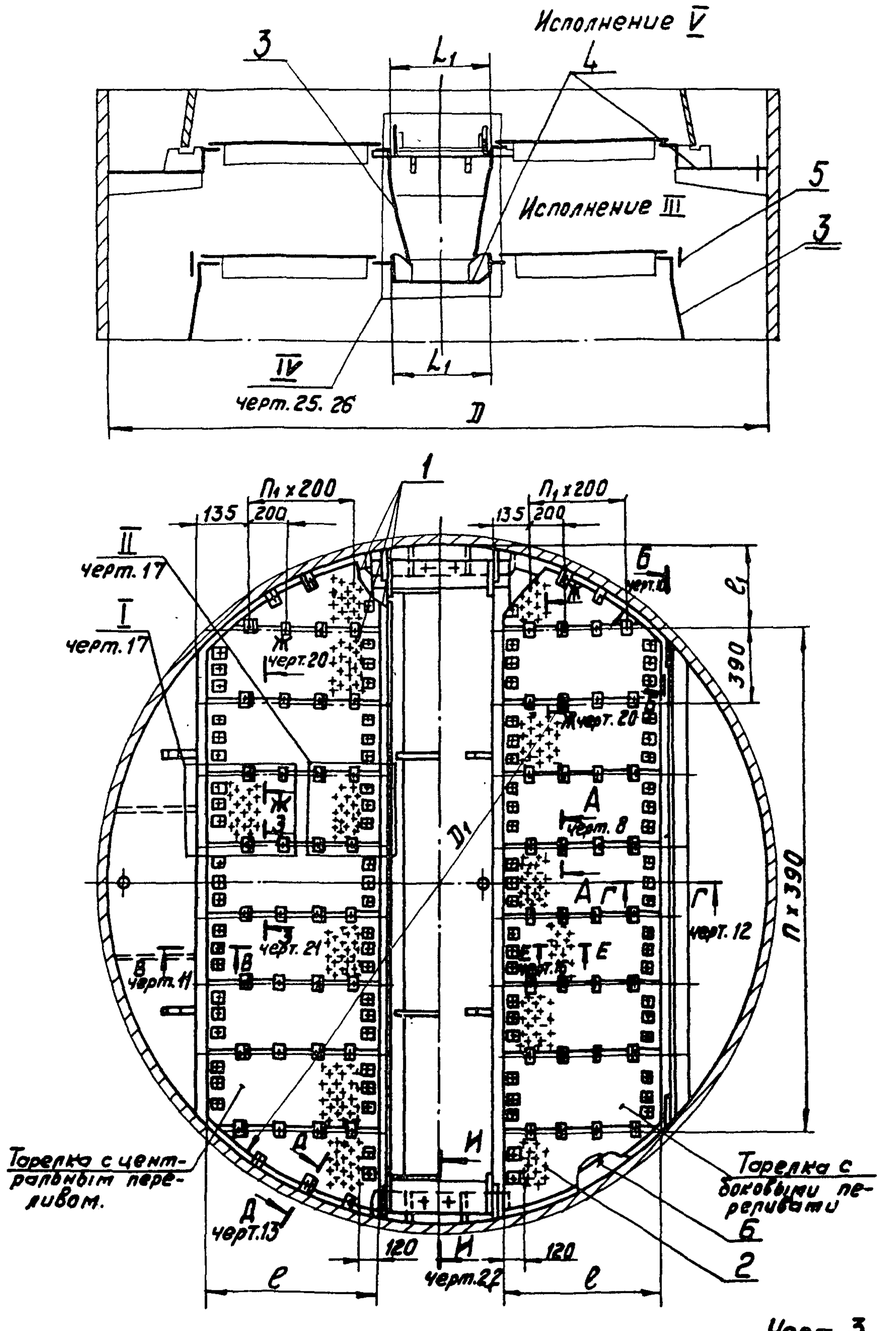
Исполнение IV



1. Основание 2. Клапан. 3. Перегородка. 4. Карман. 5. Сливной перев. 6. Полка опорная.

Черт. 2

Тарелки исполнений III; IV; VI диаметром 1800÷6400 мм.



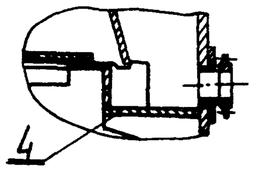
Черт. 3

Размеры в мм

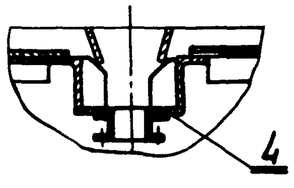
Таблица 5

D	D1	e1	П	Модификация А: e	Модификация А: L1	Модификация А: П1	Модификация Б: e	Модификация Б: L1	Модификация Б: П1
1800	1740	315	3	490	250	1	540	200	1
2000	1940	415		540	300		640		2
2200	2140	320	4	590		2	690		
2400	2340	420		640	350		740	250	
2600	2540	325	5	740			840		3
2800	2740	425		840		3	940		
3000	2940	330	6	840	400		990	300	4
3200	3140	430		940			1040		
3400	3340	335	7	990	450	4	1140		
3600	3540	435		1040			1240		5
3800	3740	340	8	1090	500		1290	350	
4000	3940	440		1190		5	1390		6
4500	4420	300	10	1340	550		1540	400	
5000	4920	355	11	1590		7	1740		7
5500	5420	410	12	1740	600*		1890	450	8
6000	5920	270	14	1940		8	2090		9
6400	6320	275	15	2090	630		2290	500	

Исполнение VI

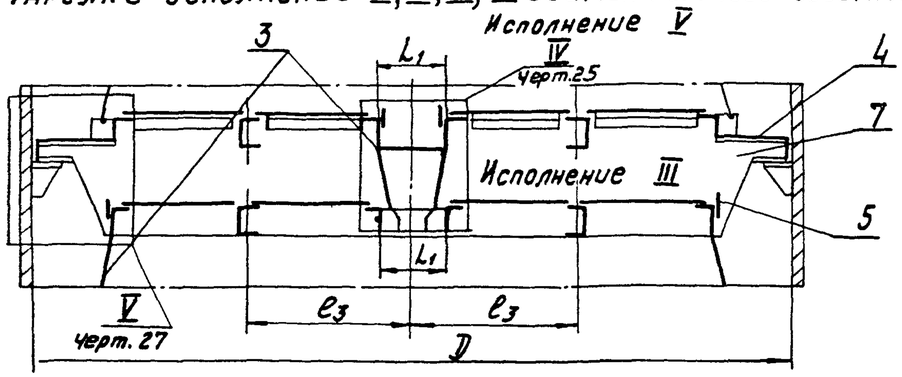


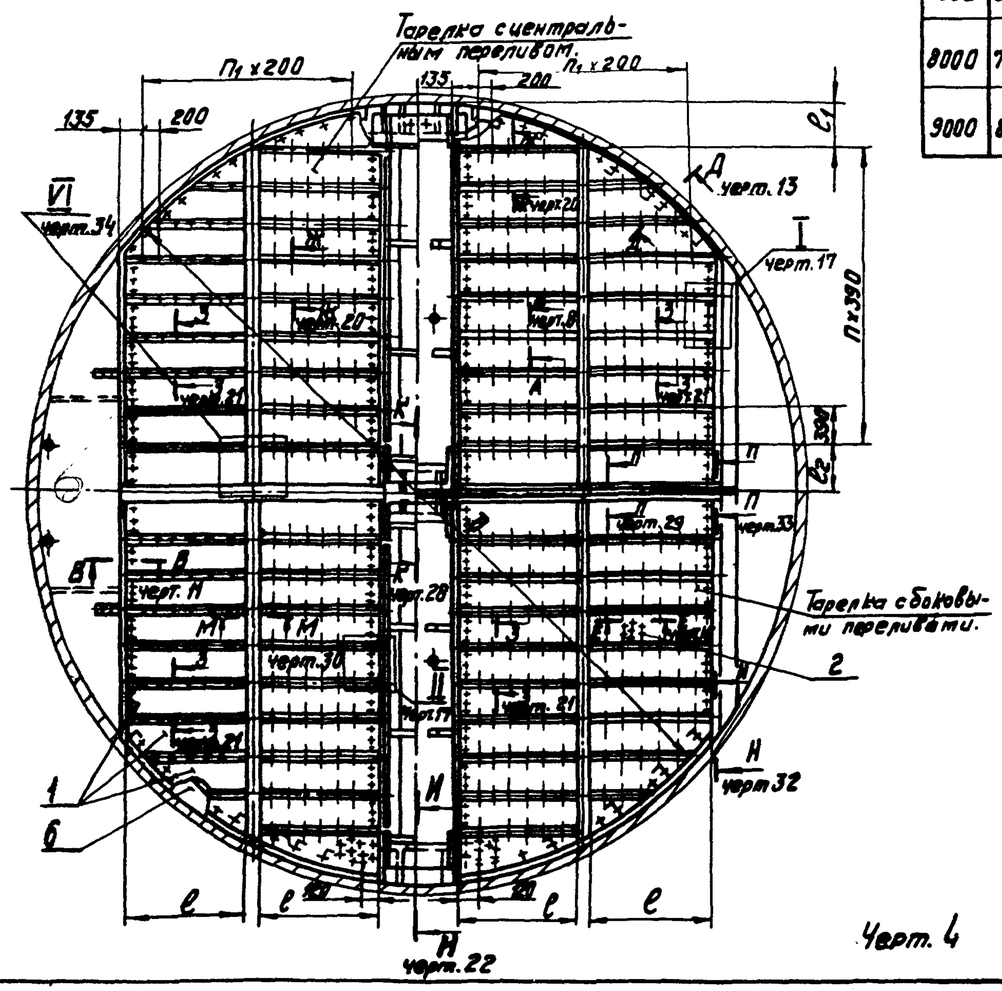
Исполнение IV



1. Полотно. 2 Клапан. 3. Перегородка. 4. Карман. 5. Сливной порог. 6. Полка опорная.

Тарелки исполнений III, IV, V, VI диаметром 7000÷9000 мм.





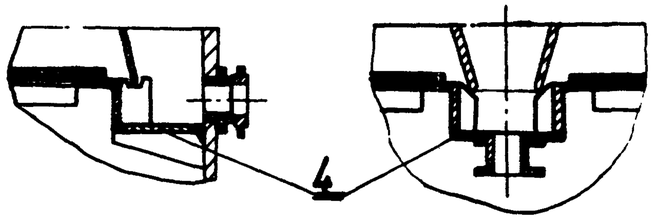
Размеры в мм.

Таблица 6

D	D1	e1	e2	n	Модификация А				Модификация Б			
					e	e3	L1	n1	e	e3	L1	n1
7000	6920	330	440	7	1170	1530	650	10	1260	1540	500	11
8000	7920	440	440	8	1370	1750	700	12	1450	1755	550	13
9000	8920	320	280	10	1570	1980	750	14	1660	1990	600	15

Исполнение VI

Исполнение IV



1. Полотно. 2. Клапан. 3. Перегородка.
4. Карман. 5. Сливной порог.
6. Полка опорная. 7. Волка.

Черт. 4

Детали тарелок исполнений I II диаметром 1000÷4000 мм. приваривaемые к корпусу аппарата.

Исполнение I

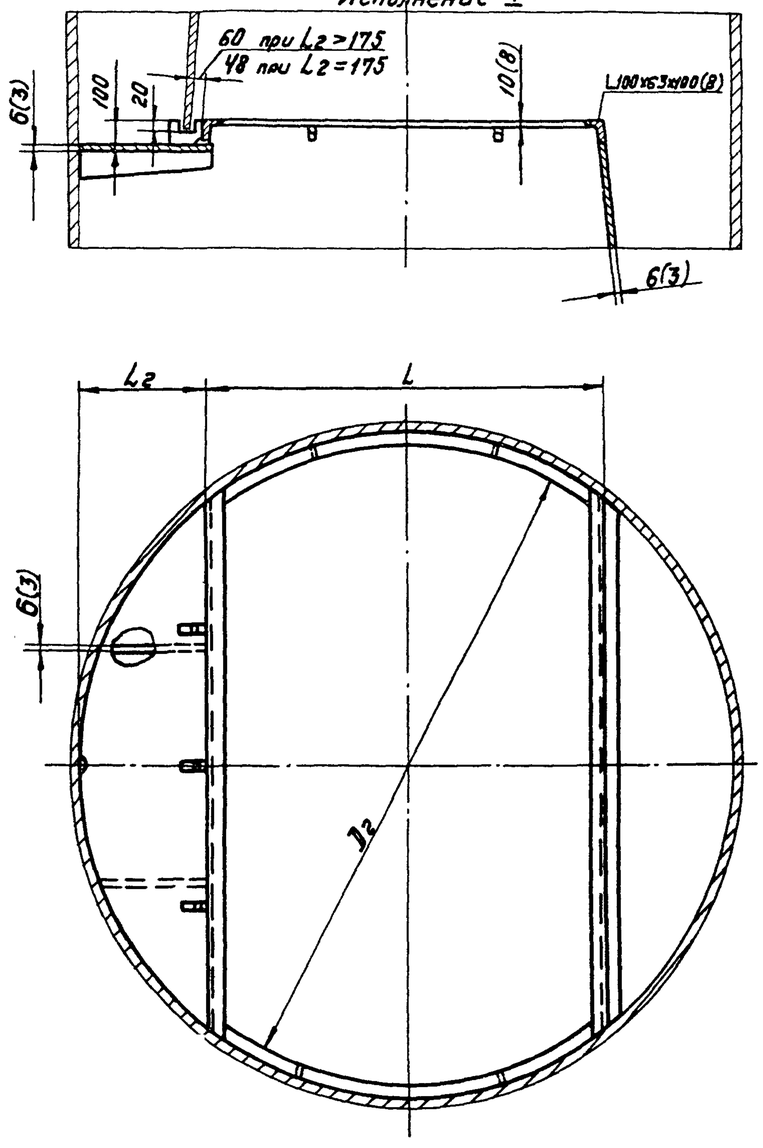
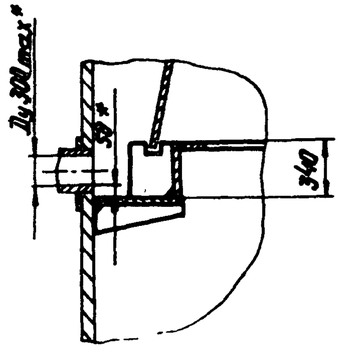


Таблица 7

мм

D	D2	Модификация А L	Модификация А L2	Модификация Б L	Модификация Б L2
1000	880	540	230	650	175
1200	1080	700	250	850	
1400	1280	840	280	1040	180
1600	1480	990	305	1140	230
1800	1680	1090	355	1340	
2000	1880	1200	400	1500	250
2200	2080	1340	430	1600	300
2400	2280	1440	480	1740	330
2600	2480	1590	505	1940	
2800	2680	1690	555	2140	
3000	2880	1800	600	2200	400
3200	3080	1940	630	2400	
3400	3280	2040	680	2540	430
3600	3480	2190	705	2700	450
3800	3680	2290	755	2800	500
4000	3880	2400	800	3000	

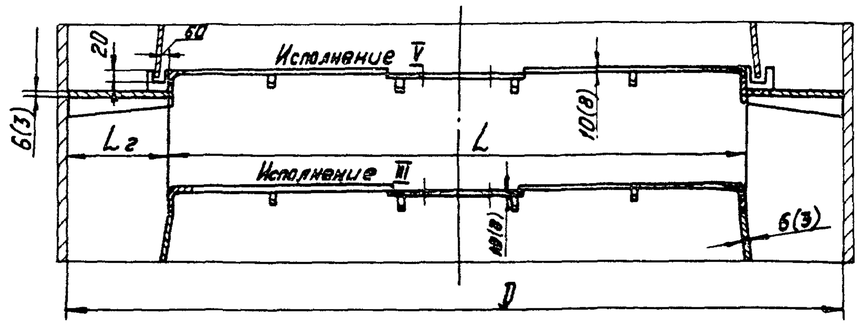
Исполнение II

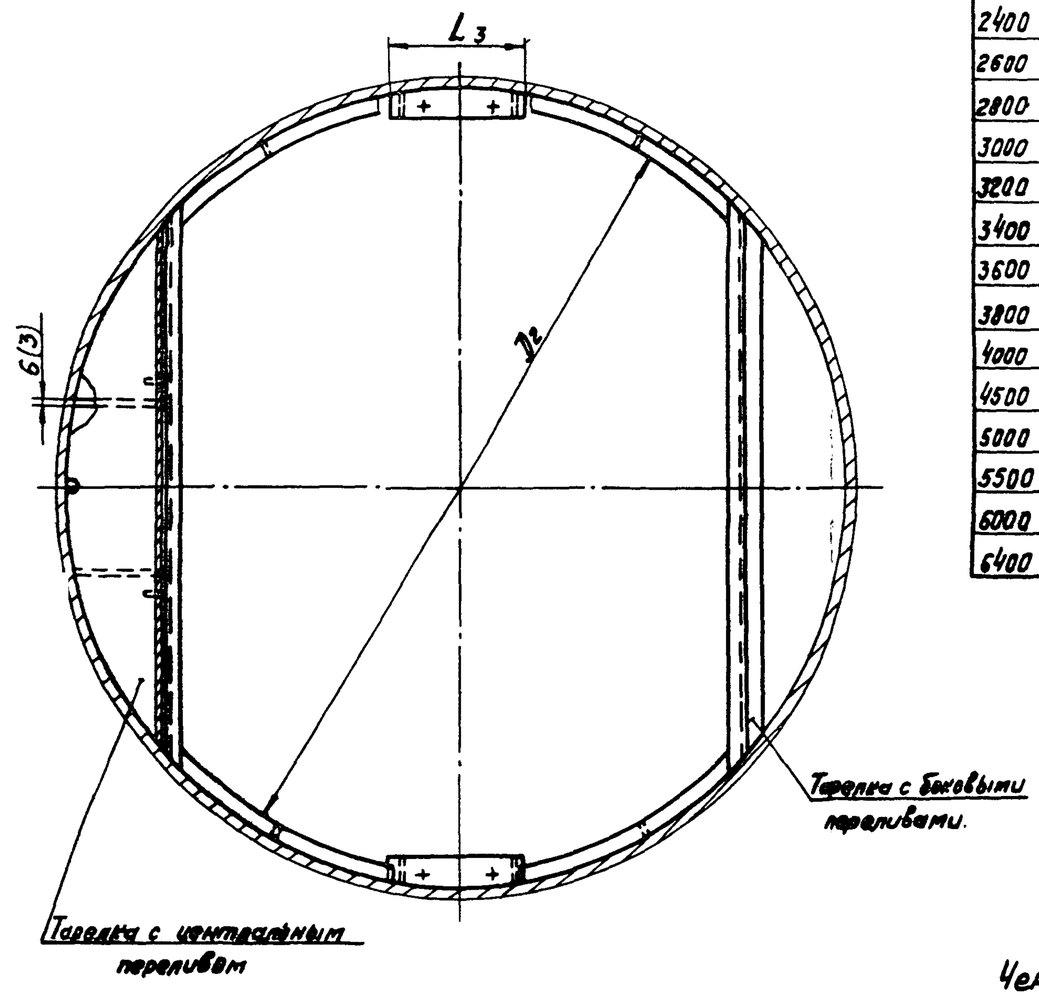


*Размеры для справок

Черт. 5

Детали тарелок исполнений III, IV, V, VI диаметром 1400 ÷ 6400 мм приваривоемые к корпусу аппарата.



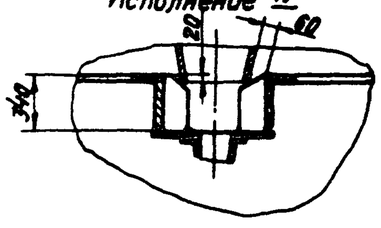


мм

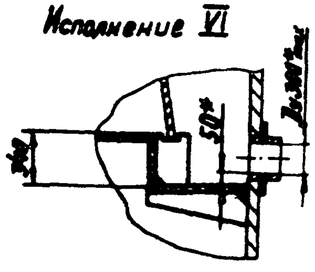
Таблица 8

D	$D_г$	Модификация А			Модификация Б		
		L	$L_г$	L_3	L	$L_г$	L_3
1400	1280	1040	180	356	—	—	—
1600	1480	1140	230	406	1220	190	356
1800	1680	1340	230		1400	200	
2000	1880	1500	250	456	1600		
2200	2080	1600	300		1730	235	
2400	2280	1740	330	506	1880	260	406
2600	2480	1940			2040	280	
2800	2680	2140			2270	265	
3000	2880	2200	400	556	2380	310	456
3200	3080	2400			2530	335	
3400	3280	2540	430	606	2720	340	
3600	3480	2700	450		2890	355	
3800	3680	2800	500	656	3070	365	506
4000	3880	3000			3230	385	
4500	4340	3340	580	706	3620	440	556
5000	4840	3840			3980	510	
5500	5340	4180	660	756	4370	565	606
6000	5840	4620	690		4770	615	
6400	6240	4940	730	806	5180	610	656

Исполнение IV



Исполнение VI



*Размеры для справок.

Черт. 6

Детали тарелок исполнений III, IV, V, VI диаметром 7000÷9000мм. приваривaемые к корпусу аппарата и поперечная балка.

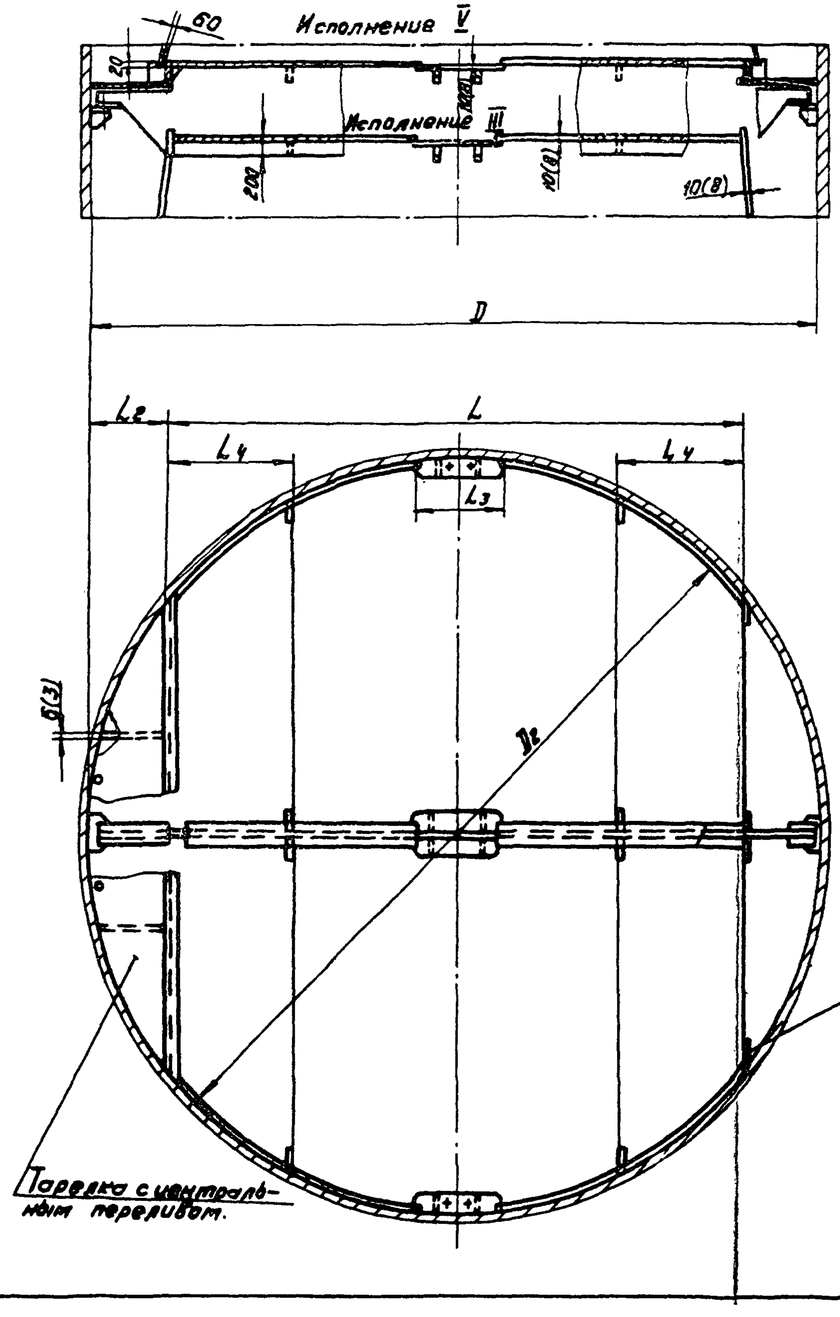
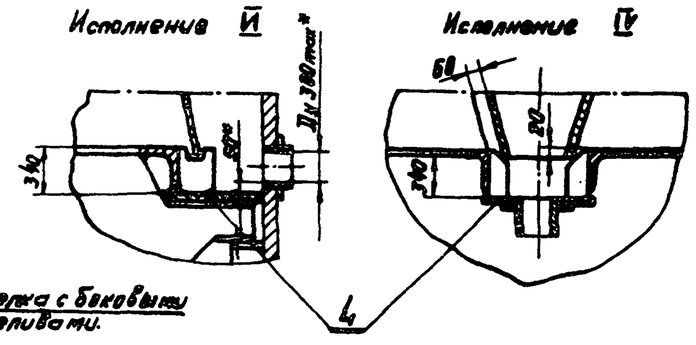


Таблица 9

D	D2	Модификация.							
		А				Б			
		L	L2	L3	L4	L	L2	L3	L4
7000	6840	5460	770	860	1165 (1160)	5680	660	710	1265 (1260)
8000	7840	6300	850	910	1365 (1360)	6470	765	760	1445 (1440)
9000	8840	7160	920	960	1565 (1560)	7380	810	810	1665 (1660)

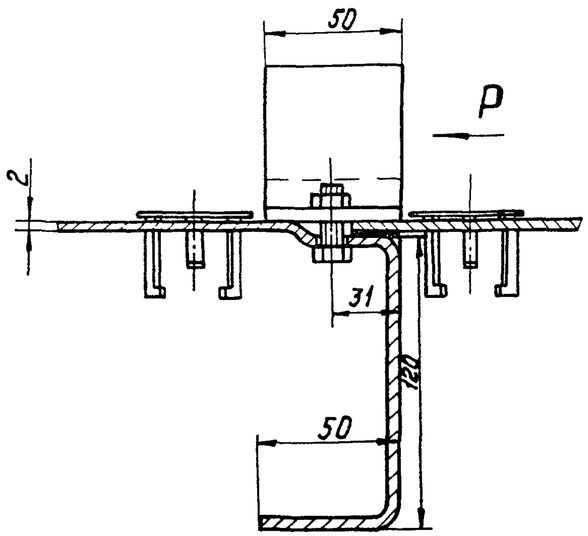


Размеры для справок.

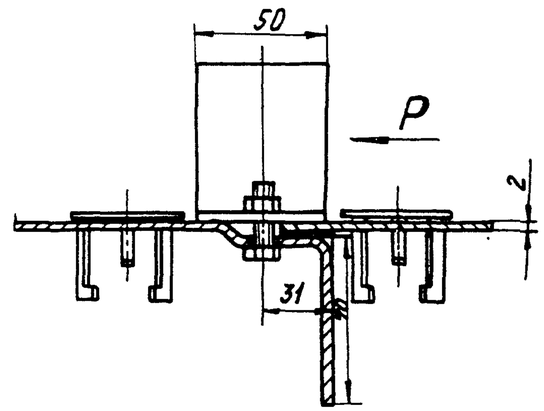
Черт. 7

А - А повернуто.

при $\ell > 1500$ мм

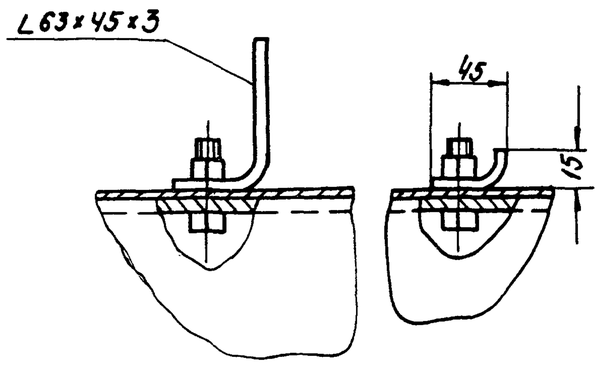


при $\ell \leq 1500$ мм



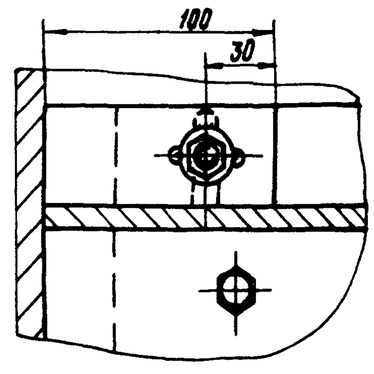
Черт. 8

Вид Р



Черт. 9

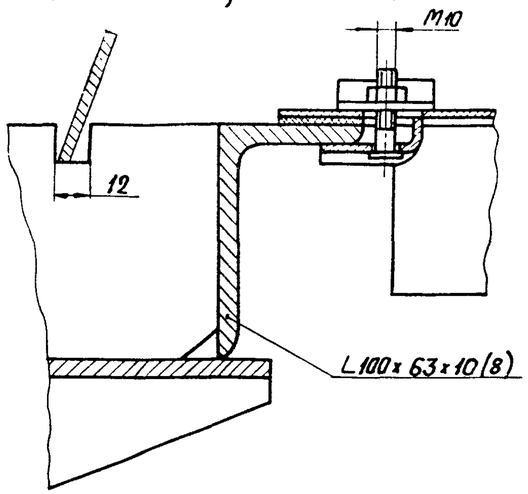
Б - Б повернуто.



Черт. 10

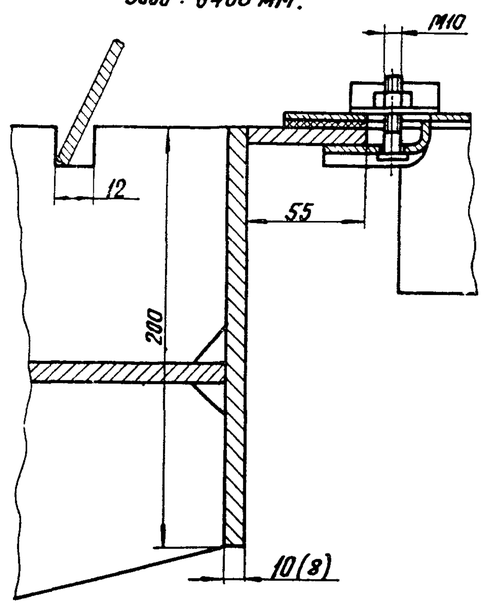
В - В

Для тарелок исполнений I и V диаметром 1000÷4500; 7000÷9000 мм.

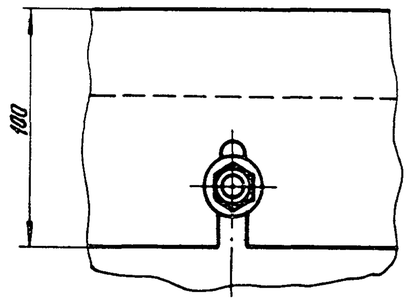


Черт. 11

Для тарелок исполнения V диаметром 5000÷6400 мм.



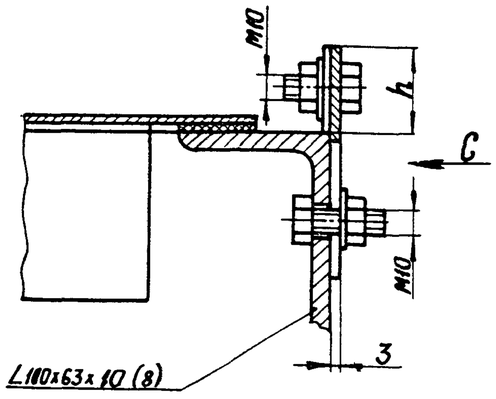
Вид С



Черт. 15

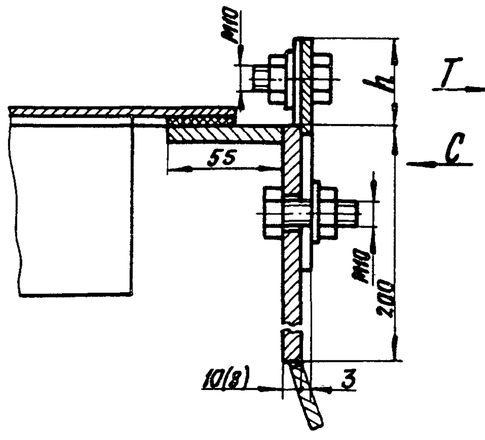
Г - Г

Для тарелок исполнений I, II, III, IV диаметром 1000÷4500; 7000÷9000 мм.

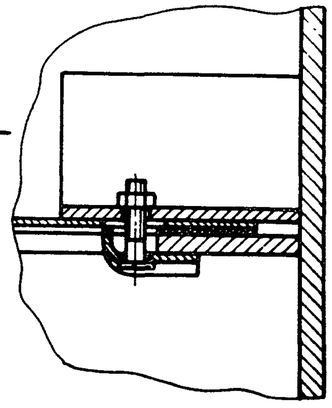


Черт. 12

Для тарелок исполнений III и IV диаметром 5000÷6400 мм.

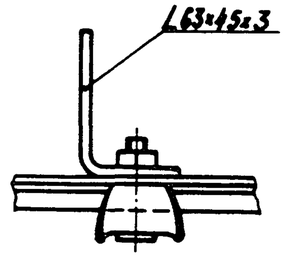


Д - Д повернуто



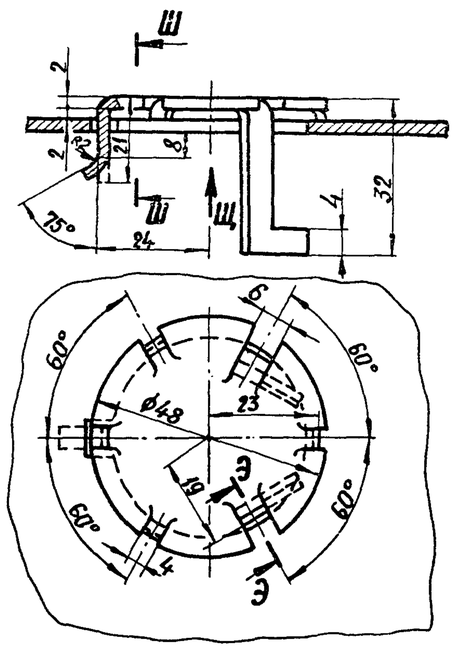
Черт. 13

Вид Т



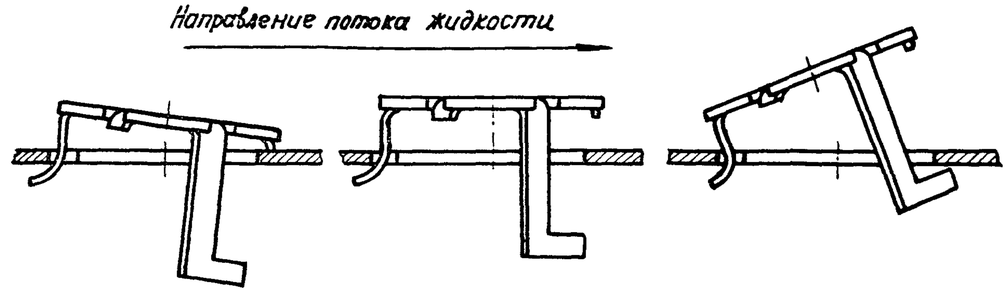
Черт. 14

Е-Е



Положение клапана при различных нагрузках по пару.

Направление потока жидкости

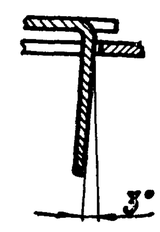


при минимальных нагрузках

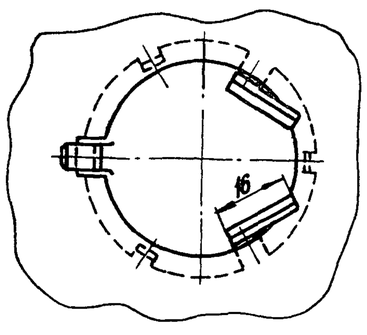
при средних нагрузках

при максимальных нагрузках

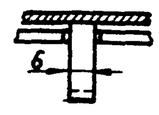
Э-Э повернуто



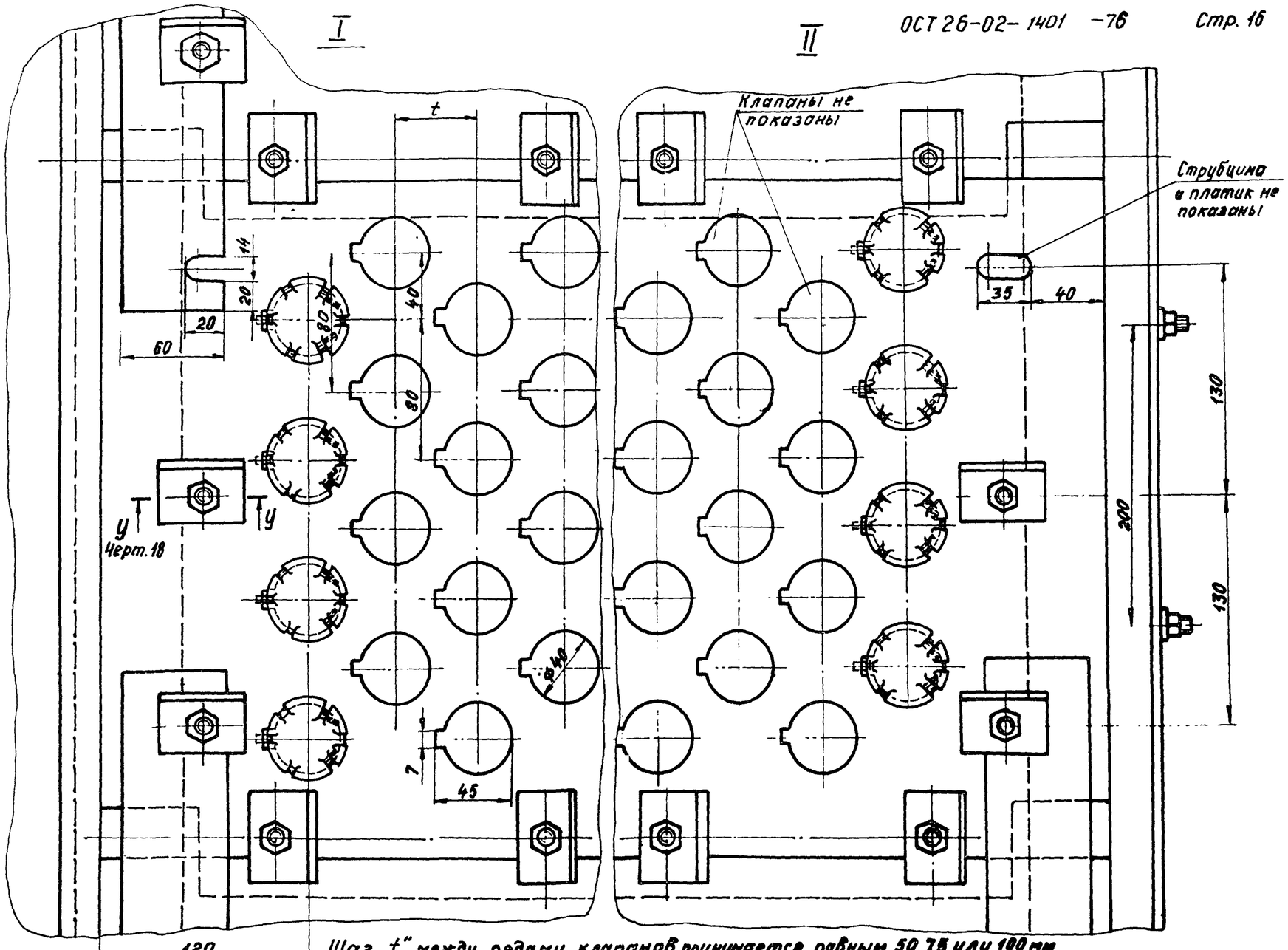
Вид Щ



Ш-Ш



Черт. 16

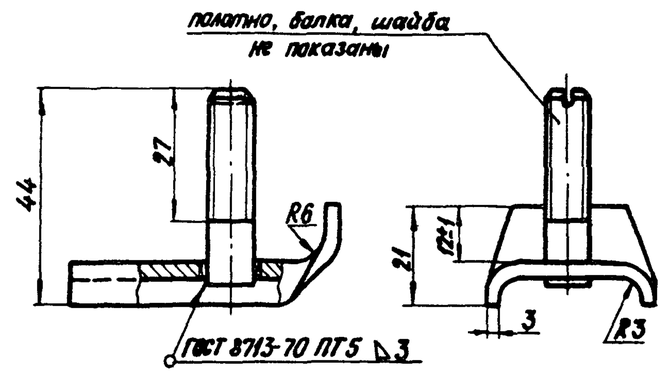


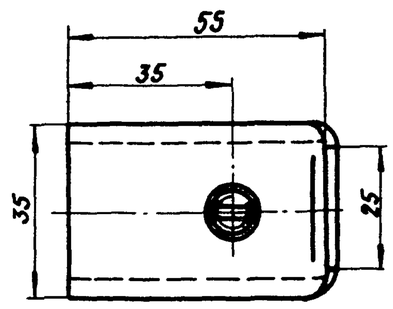
Шаг „t" между рядами клапанов принимается равным 50, 75 или 100 мм и определяет проектная организация.

Черт. 17

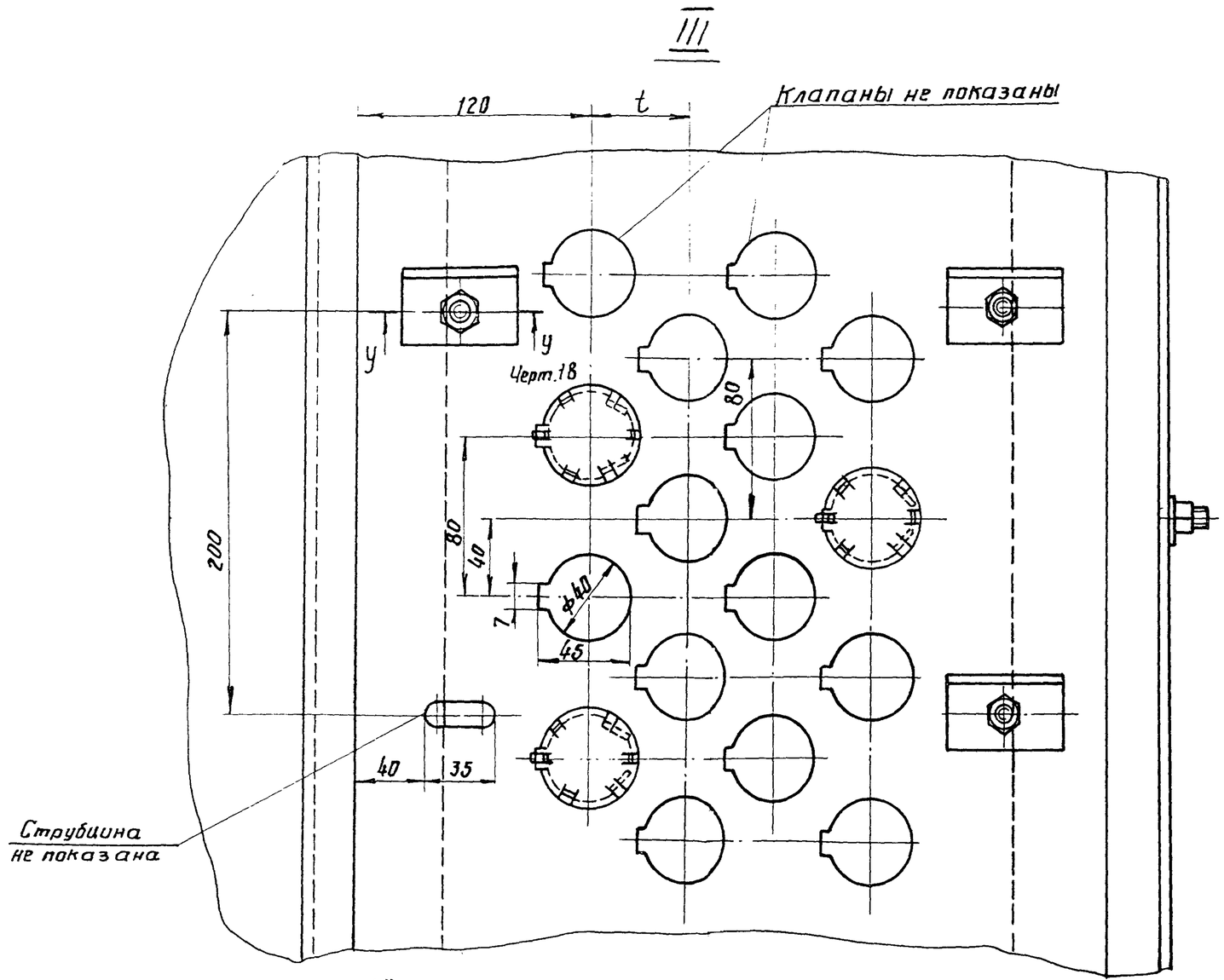
НИ 908-13

У-У


полотно, балка, шайба
не показаны
44
27
R6
21
12±1
3
R3
ГОСТ 8713-70 ПТ5 △3

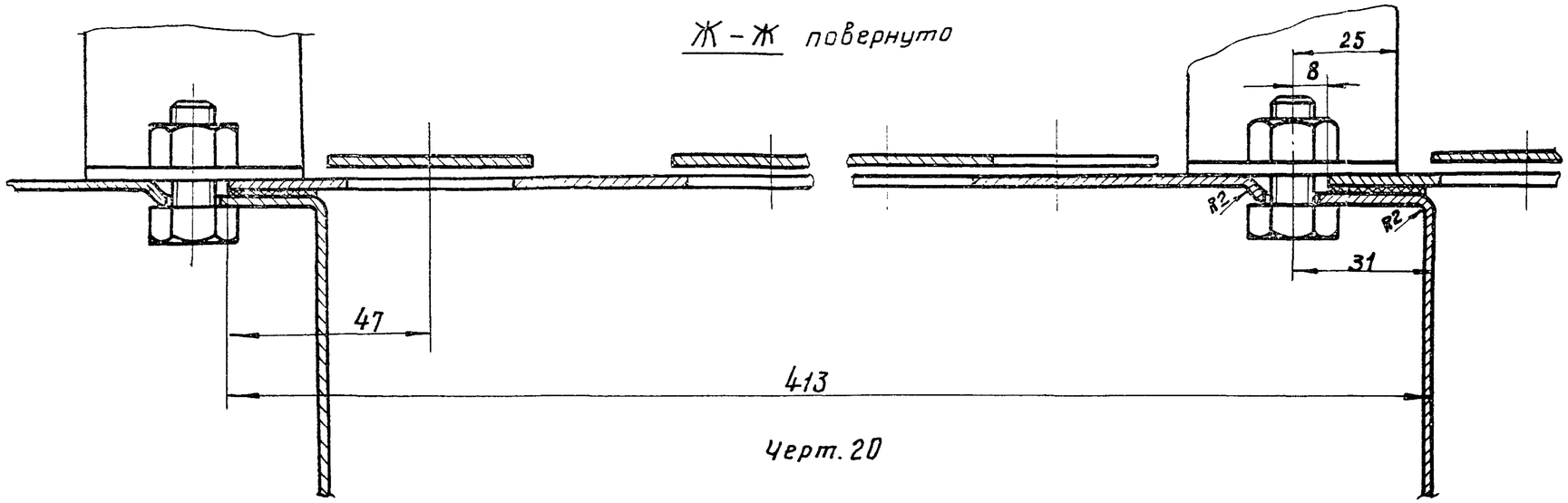

55
35
35
25

Черт. 18

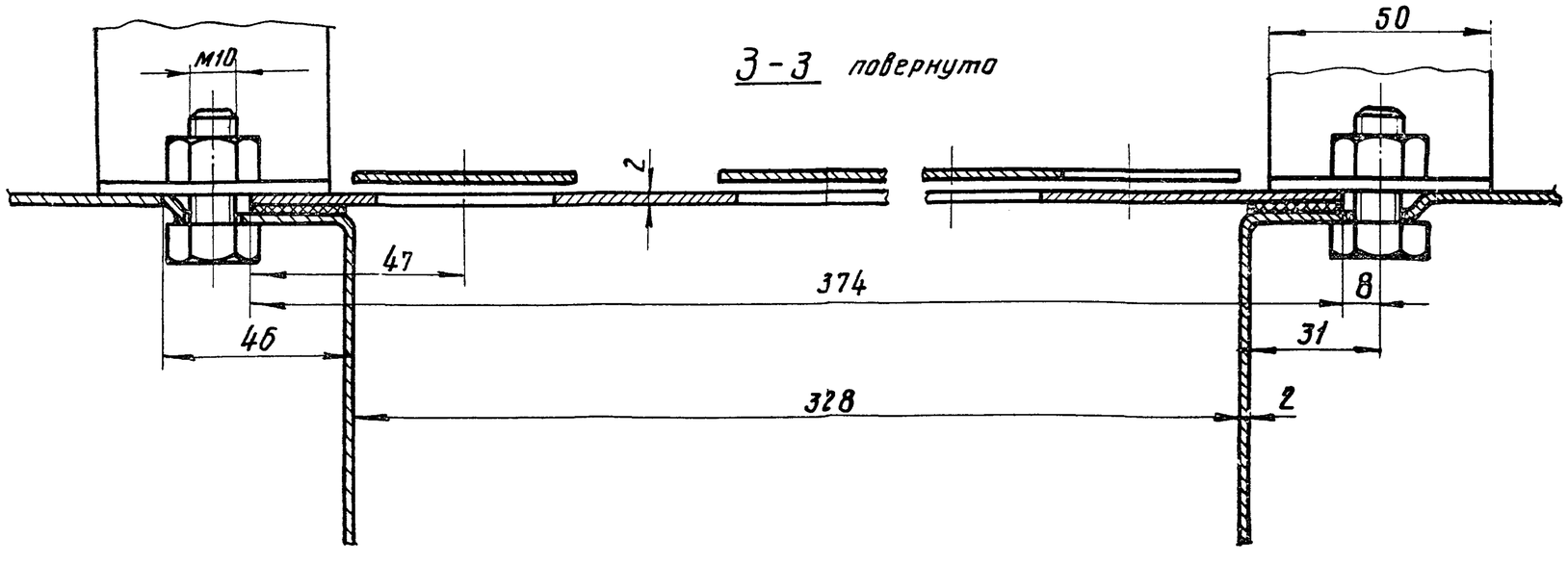


Шаг „t" между рядами клапанов принимается равным 50,75 или 100 мм и определяет проектная организация

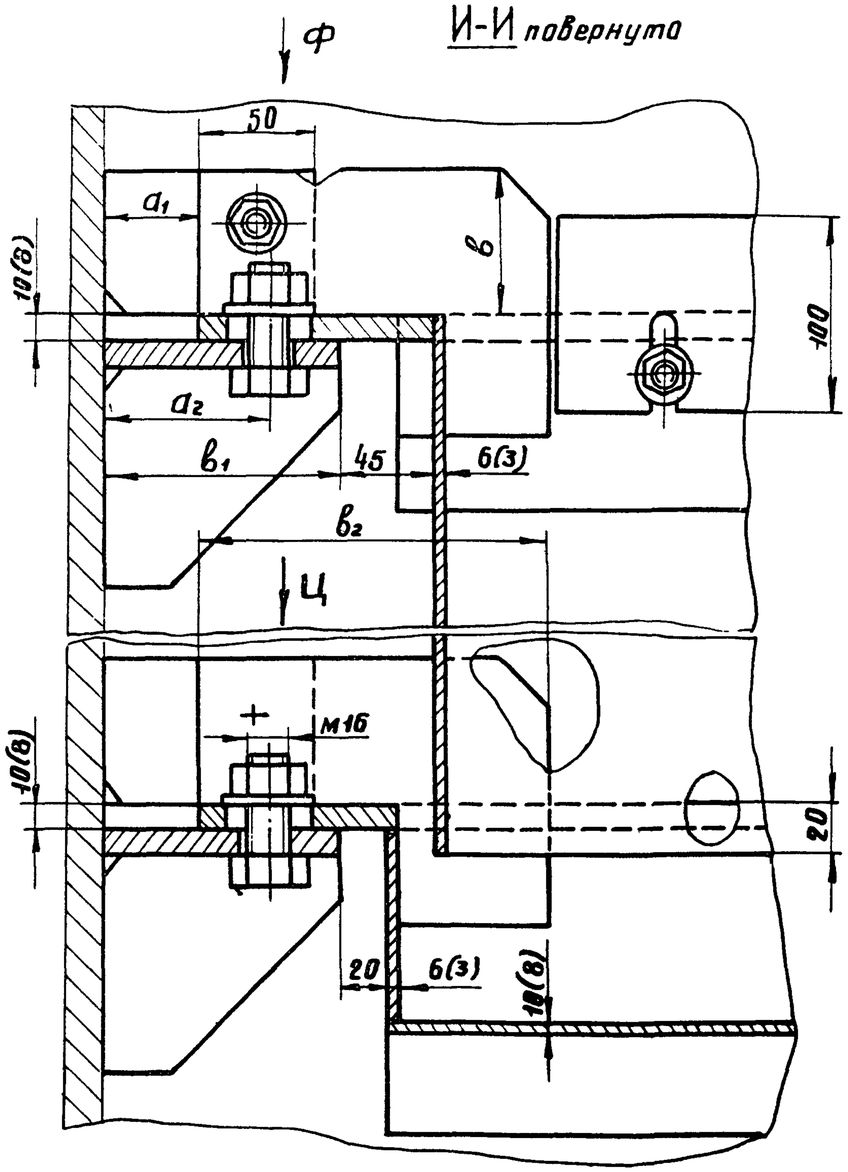
Черт. 19



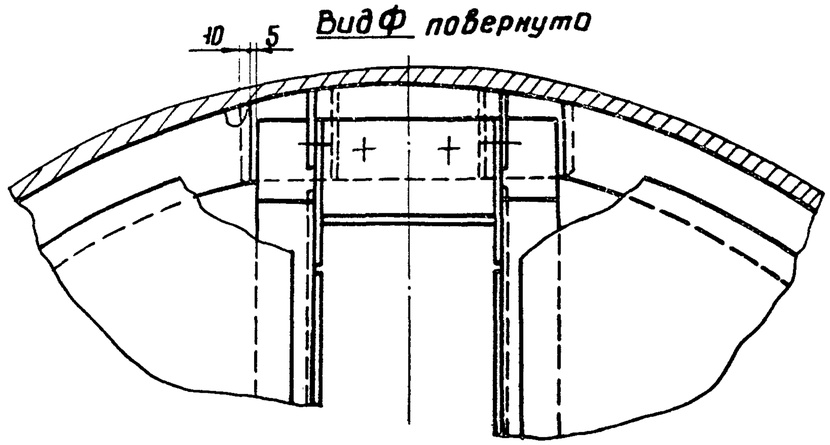
Черт. 20



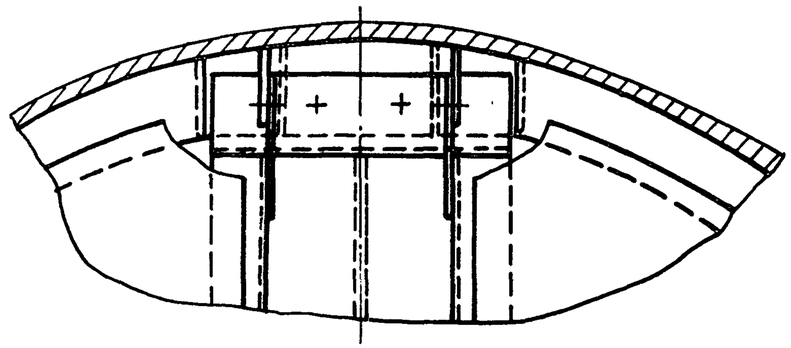
Черт. 21



Черт. 22



Черт. 23



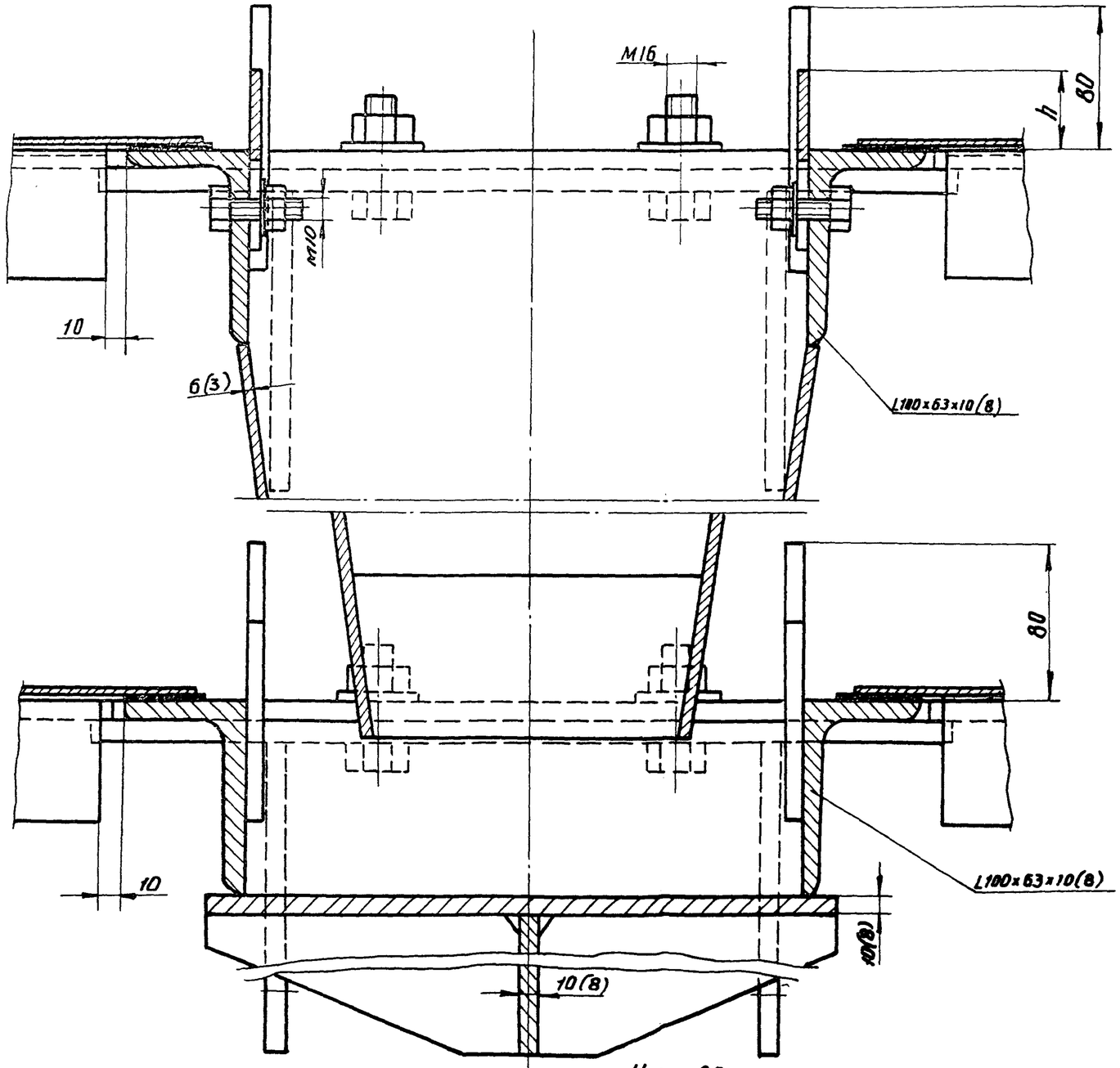
Черт. 24

мм

Таблица 10

D	a_1	a_2	в	$в_1$	$в_2$
1100÷1800	40	70	60	100	150
2000÷5000	50	105	80	180	250
5500÷9000	70	125		180	280

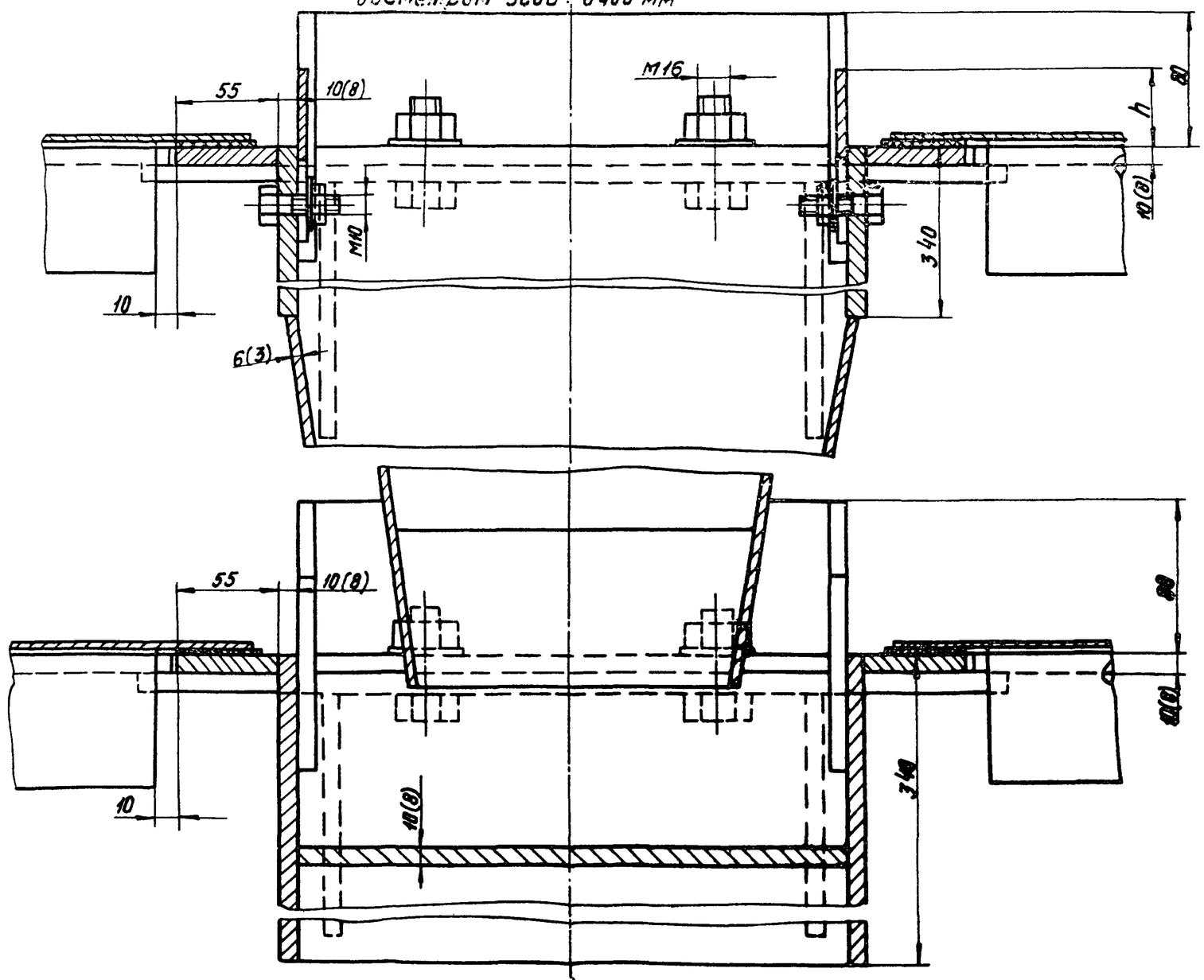
Для тарелок исполнений III, IV, V и VI диаметром 1400÷4500; 7000÷9000 мм.



Черт. 25

IV

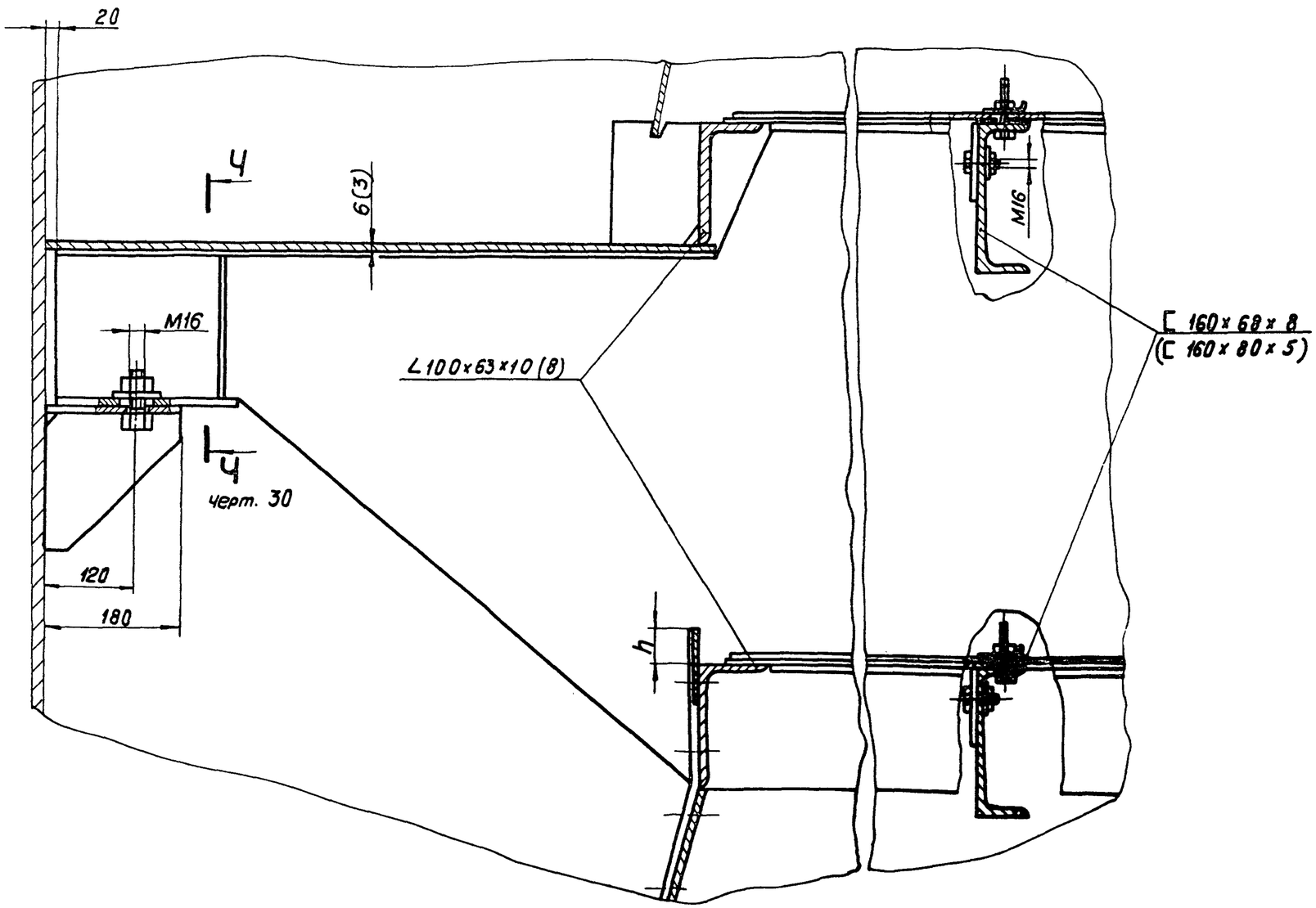
Для тарелок исполнений III V VI диаметром 5000 ÷ 6400 мм



Черт. 26

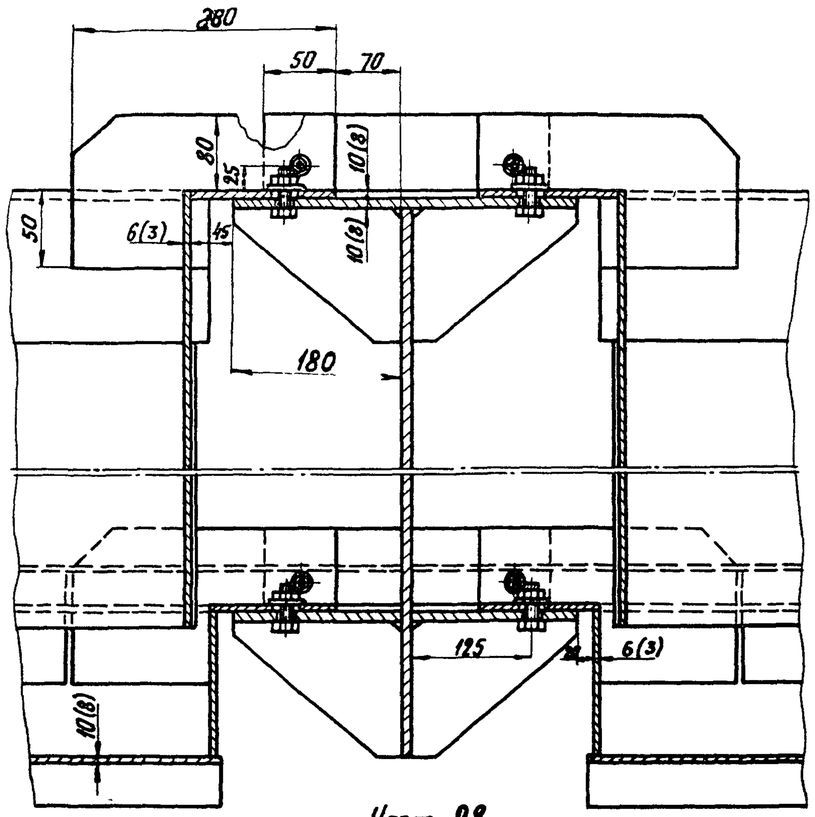
V

Для тарелок исполнений III, IV и V диаметром 7000 ÷ 9000 мм.



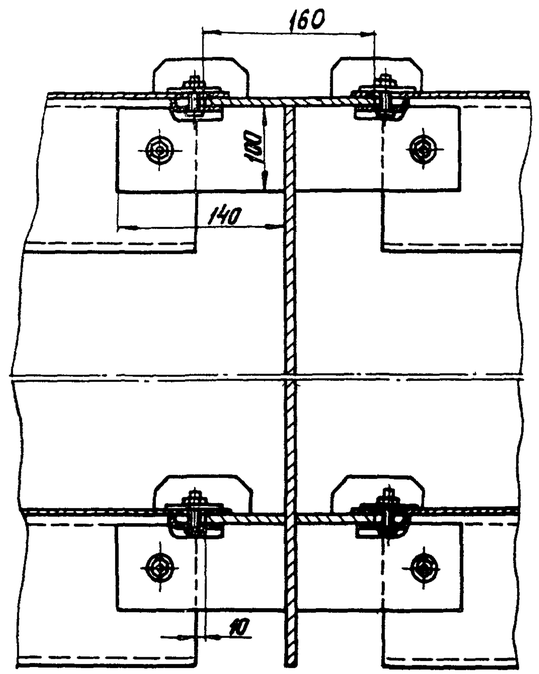
Черт. 27

К-К повернуто



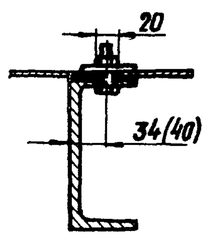
Черт. 28

Л-Л повернуто



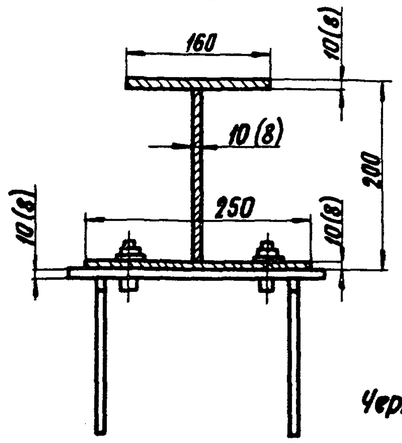
Черт. 29

М-М



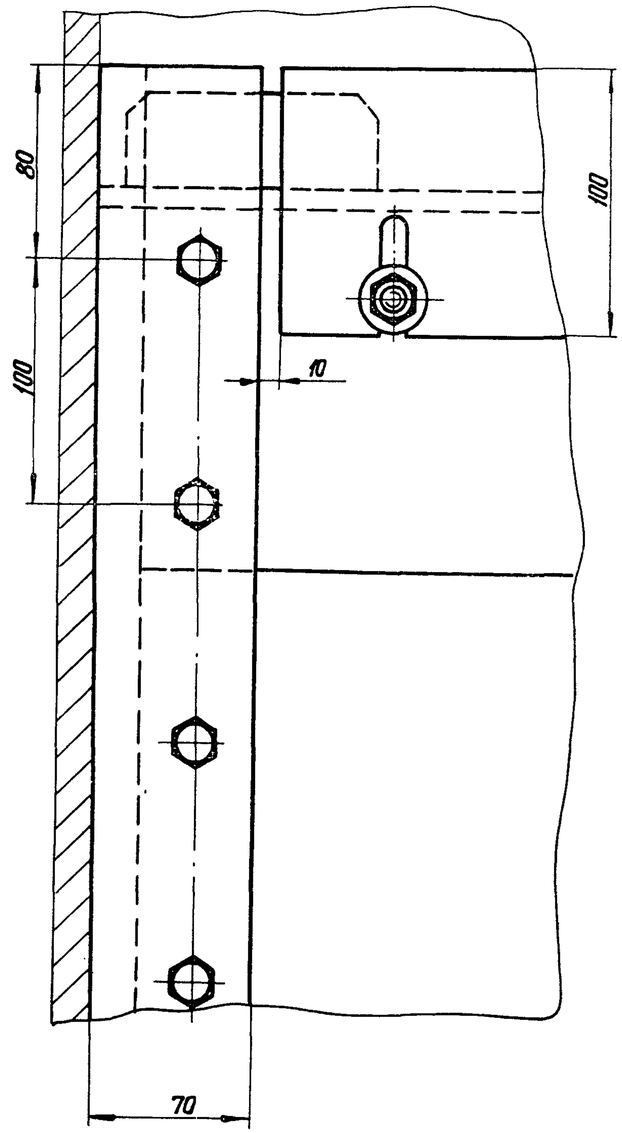
Черт. 30

Ч-Ч



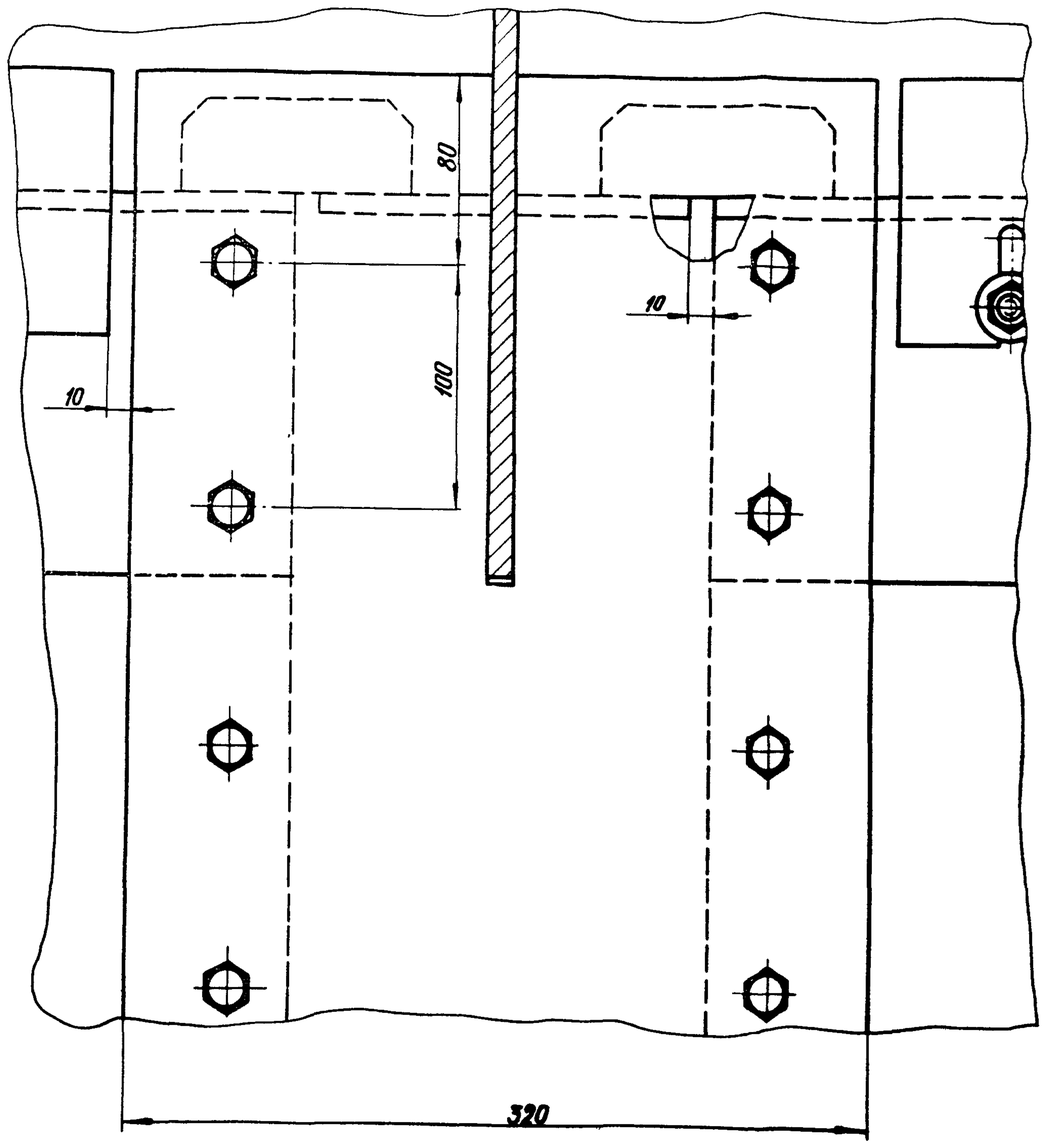
Черт. 31

Н-Н повернуто



Черт. 32

П-П повернуто



Черт. 33

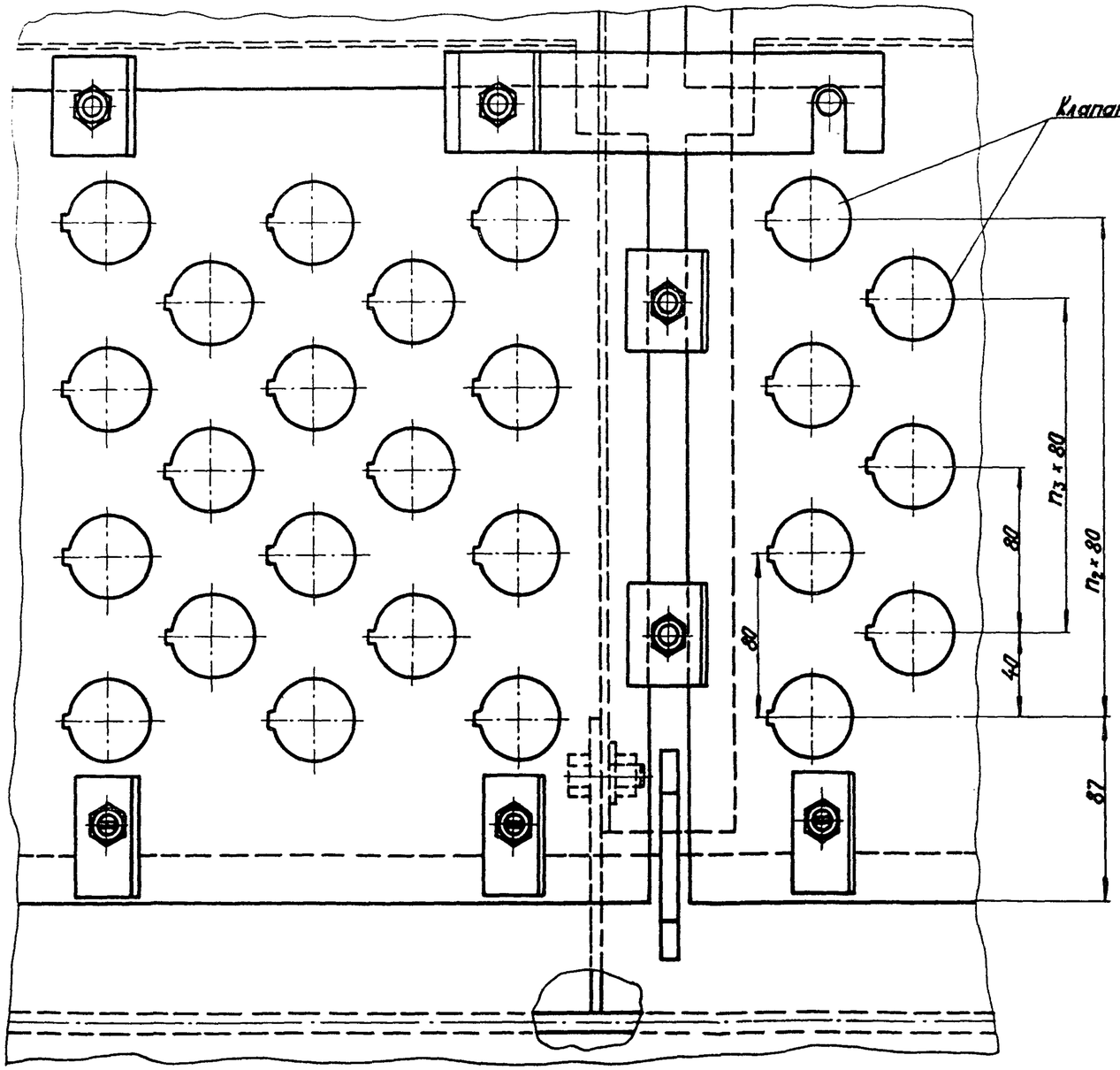


Таблица 11

D мм	n_2	n_3
7000	3	2
8000		
9000	1	—

Черт. 34

Пример условного обозначения тарелки исполнения I, модификации А, диаметром 2000мм, при расстоянии между тарелками 600мм, между рядами клапанов 75мм, с высотой сливного порога 40мм, изготовленной из стали марки ВСт3сп:

Тарелка IA $\frac{2000-600}{75-40-ВСт3сп}$ ОСТ26-02- 1401 -76

Те же, исполнения II, изготовленной из стали марки 08XI3:

Тарелка IIA $\frac{2000-600}{75-40-08XI3}$ ОСТ26-02- 1401 -76

Те же , исполнения III, модификации Б, изготовленной из стали марки IOXI7HI3M2T:

Тарелка IIIБ $\frac{2000-600}{75-40-IOXI7HI3M2T}$ ОСТ26-02- 1401 -76

3. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

3.I. Тарелки должны изготовляться в соответствии с техническими требованиями ОСТ26-29I-7I и настоящего стандарта по рабочим чертежам.

3.2. Тарелки должны изготовляться из сталей марок ВСт3сп, ВСт3пс по ГОСТ 380-7I, 08XI3, I2XI8HI0T, 08X22H6T, IOXI7HI3M2T или 08X2IH6M2T по ГОСТ 5632-72.

В технически обоснованных случаях по согласованию с заводом-изготовителем допускается тарелки изготовлять из других марок сталей и сплавов.

В тарелках из углеродистых сталей полотно, клапаны, сливной порог, крепежные детали и ограничители должны быть изготовлены из стали марки 08XI3 по ГОСТ 5632-72.

3.3. Материал деталей тарелок, привариваемых к корпусу аппарата должен удовлетворять требованиям, предъявляемым к материалу корпуса, а при выполнении корпуса аппарата из двухслойной стали-предъявляемым к материалу плакирующего слоя.

3.4. Прокладки должны быть изготовлены из паронита марки ПМБ или ПОН по ГОСТ 481-71.
В технически обоснованных случаях по согласованию с заводом-изготовителем допускается прокладки изготовлять из других материалов.

3.5. Выбор типов и конструктивных элементов швов сварных соединений производит завод-изготовитель в соответствии с действующей нормативно-технической документацией.

3.6. Опорные детали тарелок, привариваемые к корпусу аппарата, должны быть приварены сплошным двухсторонним швом.

3.7. Допускается применять приваренные шпильки вместо болтов для крепления полотен и сливных порогов.

3.8. Расстояние между струбцинами крепления полотен к полкам опорным в пределах одного полотна должно составлять 175 мм.

3.9. В тарелках должны применяться болты по ГОСТ 7798-70, гайки по ГОСТ 5915-70 и шайбы по ГОСТ 11371-68.

3.10. Допускается шпильку приваривать контактным способом без пробивки отверстия в обечайке при условии равнопрочности сварного соединения и резьбового соединения.

3.11. Маркировать-условное обозначение тарелки. Марку материала маркировать в деталях.

Зак. № 1029 38 коп. Тираж 180 экз.

ВНИИНЕФТЕМАШ