

А Л Ь Б О М Т И П О В Ъ Х К О Н С Т Р У К Ц И Й

Тарелки ситчатые с отбойными элементами
для аппаратов колонного типа.

Параметры, конструкция и основные размеры

АТК 26-02- 3-89

Издание официальное

ГРУППА Г-47

А ЛЬ Б О М Т И П О В Й Х К О Н С Т Р У К Ц И Й

Тарелки ситчатые с отбой-
ными элементами для аппа-
ратов колонного типа.

Параметры, конструкция и
основные размеры.

ОКП 36 8393

АТК 26-02- 3-89

Дата введения 01.01.90

Настоящий альбом типовых конструкций распространяется на ректи-
фикационные тарелки с отбойными элементами для аппаратов колонного
типа диаметром от 1000 до 9000 мм, работающих под вакуумом и при
избыточном давлении до 0,6 МПа (6 кгс/см²) установок нефтеперераба-
тывающей, нефтехимической и других отраслей промышленности.

I. ОСНОВНЫЕ ПАРАМЕТРЫ

I.1. В альбом типовых конструкций предусмотрены тарелки шести исполнений:

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

II - однопоточные тарелки диаметром от 1000 до 4000 мм с карманом для отбора жидкости;

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

IV - двухпоточные тарелки диаметром от 1400 до 9000 мм с боковыми переливами с карманом для отбора жидкости;

V - двухпоточные тарелки диаметром от 1400 до 9000 мм с центральным переливом без кармана для отбора жидкости;

VI - двухпоточные тарелки диаметром от 1400 до 9000 мм с центральным переливом с карманом для отбора жидкости.

Тарелки указанных исполнений изготавливаются в двух модификациях А и Б, отличающихся сечениями переливов. Каждая модификация может быть с тремя свободными сечениями за счет различного раскрытия щели (4,0-3,3-2,5 мм) при штамповке полотна для основания тарелки.

I.2. Расстояния между тарелками в колонне должны определяться расчетом и приниматься равными 450, 500, 600, 700, 800 или 900 мм.

I.3. Гидравлический расчет тарелок считатых с отбойными элементами должен выполняться согласно руководящему техническому материалу РТМ 26-02-16-83.

I.4. Основные параметры тарелок исполнения I и IV должны соответствовать табл.1.

I.5. Основные параметры тарелок исполнения III, IV, V, VI должны соответствовать табл.2.

2. КОНСТРУКЦИЯ И ОСНОВНЫЕ РАЗМЕРЫ

2.1. Конструкция и основные размеры тарелок исполнения I и II должны соответствовать черт.1,2,10+13,17+27 и табл.3;4;12.

2.2. Конструкция и основные размеры тарелок исполнения III, IV, V, VI должны соответствовать черт. 3+27 и табл. 5+13.

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

2.4. Уголки и швеллеры в тарелках из коррозионностойкой стали выполняются из гнутого профиля или сварной конструкции.

Пример условного обозначения тарелки:

Исполнения I, модификации А, диаметром 2000 мм при расстоянии между тарелками 600 мм и раскрытием щели 4,0 мм, изготовленной из стали марки СтЗсп:

Тарелка I 2000-600
А-4,0-СтЗсп АТК 26-02- 3-89

То же исполнения II, изготовленной из стали марки 08Х13:

Тарелка II 2000-600
А-4,0-08Х13 АТК 26-02- 3-89

То же исполнения III, модификации Б, изготовленной из стали марки ХЛ7Н13М2Т:

Тарелка III 2000-600
Б-4,0-ХЛ7Н13М2Т АТК 26-02- 3-89

3. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

3.1. Тарелки должны соответствовать требованиям ОСТ 26-291-87 и настоящего альбома типовых конструкций.

3.2. Тарелки должны изготавливаться из стали марок СтЗсп, СтЗ пс по ГОСТ 380-88, 08Х13, 12Х18Н10Т, 10Х17Н13М2Т, 08Х22Н6Т или 08Х21Н6М2Т по ГОСТ 5632-72.

В технически обоснованных случаях по согласованию с заводом-изготовителем допускается применять другие марки сталей, не ухудшающих качества тарелок.

В тарелках из углеродистых сталей полотна ситчатые, отбойники, болты, струбцины, гайки, шайбы и ограничители должны быть изготовлены из стали марки 08Х13 по ГОСТ 5632-72.

3.3. Материал деталей тарелок, привариваемых к корпусу аппарата, должен удовлетворять требованиям, предъявляемым к материалу корпуса, а при изготовлении корпуса аппарата из двухслойной стали – предъявляемым к материалу пластирующего слоя.

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

3.5. Овальные детали тарелок, привариваемые к корпусу аппарата, должны быть приварены сплошным односторонним верхним швом.

3.6. Допускается применять приваренные шпильки вместо болтов для крепления полотен отбойных элементов и распределителей.

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

3.8. Крепежные детали должны соответствовать:

болты - ГОСТ 7798-70

гайки - ГОСТ 5915-70

шайбы - ГОСТ 11371-78

ОСНОВНЫЕ ПАРАМЕТРЫ ТАРЕЛОК ОДНОПОТОЧНЫХ ДИАМЕТРОМ 1000-4000 мм

Таблица I

Диаметр колонны мм	Свобод- ное се- чение колонны м ²	Масса тарелки, кг		Модификация																							
		Из углеродистой стали		Рабочее сечение тарелки			Периметр слива,			Сечение перели- ва			Относительное сечение тарелки в зави- симости от раскрытия ще- ли "d", %			Рабочее сечение тарелки			Периметр слива,			Сечение перели- ва			Относительное свободное сечение тарелки в зави- симости от раскрытия ще- ли "d", %		
		Общая	в т.ч.	коррозион- стойкой стали	м ²	м ²	м	м ²	м	м ²	м	м ²	4,0	3,3	2,5	м	м ²	м	м ²	м	м ²	м	м ²	4,0	3,3	2,5	
1000	0,78	75	40	55	0,50	0,84	0,14	8,62	6,26	4,31	0,60	0,76	0,09	10,54	7,66	5,27											
1200	1,13	95	55	75	0,79	0,97	0,17	10,28	7,47	5,14	0,93	0,84	0,10	12,30	8,94	6,15											
1400	1,54	115	70	95	1,10	1,12	0,22	10,62	7,72	5,31	1,30	0,93	0,12	13,20	9,60	6,60											
1600	2,01	140	85	115	1,47	1,26	0,27	11,64	8,46	5,82	1,65	1,12	0,18	13,42	9,76	6,71											
1800	2,55	160	100	135	1,83	1,43	0,36	11,38	8,27	5,69	2,17	1,20	0,19	13,90	10,10	6,95											
2000	3,14	185	110	150	2,24	1,60	0,45	11,68	8,49	5,84	2,68	1,32	0,23	14,36	10,44	7,18											
2200	3,80	225	145	195	2,76	1,74	0,52	11,92	8,66	5,96	3,18	1,51	0,31	14,04	10,21	7,02											
2400	4,52	280	175	235	3,21	1,92	0,66	11,96	8,69	5,98	3,77	1,65	0,37	14,32	10,41	7,16											
2600	5,30	310	195	260	3,84	2,05	0,74	12,28	8,93	6,14	4,52	1,73	0,39	14,34	10,42	7,17											
2800	6,15	345	215	290	4,41	2,23	0,87	12,36	8,98	6,18	5,35	1,80	0,40	14,86	10,80	7,43											
3000	7,07	380	235	315	5,01	2,40	1,03	12,18	8,85	6,09	5,94	2,04	0,56	14,62	10,63	7,31											
3200	8,04	415	260	345	5,75	2,54	1,14	12,50	9,09	6,25	6,88	2,11	0,58	15,08	10,96	7,54											
3400	9,06	425	280	375	6,44	2,72	1,32	12,36	8,98	6,18	7,76	2,26	0,68	15,12	10,99	7,56											
3600	10,18	475	295	395	7,39	2,85	1,40	12,68	9,22	6,34	8,73	2,38	0,73	15,12	10,99	7,56											
3800	11,34	515	320	425	8,08	3,03	1,61	12,60	9,16	6,30	9,54	2,57	0,88	15,02	10,92	7,51											
4000	12,57	565	355	475	8,96	3,20	1,82	12,64	9,12	6,27	10,78	2,64	0,91	15,30	11,12	7,65											

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

ОСНОВНЫЕ ПАРАМЕТРЫ ТАРЕЛОК ДВУХПОТОЧНЫХ ДИАМЕТРОМ 1400±9000 мм.

Таблица 2

Диаметр колонны, мм	Свобод- ное се- чение колонны, м ²	М а с с а т а р е л к и *, кг		М о д и ф и к а ц и я										
				А					Б					
		Из углеродистой стали	Из коро- зийно- стойкой стали	Рабочее сечение тарелки, м ²	Пери- метр счи- ва, м	Сечение перели- ва, м ²	Относительное свободное сечение тарелки в зави- симости от раскрытия щели "Q", %	Рабочее сечение тарел- ки, м ²	Пери- метр счи- ва, м	Сечение перели- ва, м ²	Относительное свобод- ное сечение тарелки в зависимости от раскры- тия щели "Q", %			
		Общая в т.ч. корозион- ностойкой стали					4,0	3,3	2,5			4,0	3,3	2,5
1400	1,54	200	120	185	1,02	1,87	0,22	9,16	6,66	4,58	-	-	-	-
1600	2,01	255	150	230	1,25	2,24	0,33	8,98	6,53	4,49	1,42	2,06	0,26	10,62
1800	2,55	320	190	295	1,72	2,40	0,38	9,02	6,56	4,51	1,88	2,26	0,30	10,22
2000	3,14	380	230	355	2,08	2,64	0,46	9,30	6,76	4,65	2,41	2,40	0,31	11,30
2200	3,60	450	270	415	2,51	3,02	0,53	9,50	6,90	4,75	2,93	2,72	0,36	11,62
2400	4,52	520	315	485	2,93	3,30	0,70	9,66	7,02	4,83	3,39	2,98	0,50	11,60
2600	5,30	560	355	545	3,62	3,46	0,76	10,42	7,57	5,21	4,03	3,24	0,54	11,86
2800	6,15	630	375	580	4,36	3,60	0,81	11,16	8,11	5,58	4,89	3,30	0,58	12,82
3000	7,07	710	430	660	4,74	4,08	1,03	10,48	7,62	5,24	5,39	3,66	0,77	12,34
3200	8,04	775	475	730	5,59	2,22	1,11	11,20	8,14	5,60	6,17	3,92	0,83	1260
3400	9,08	840	515	795	6,23	4,52	1,32	11,14	8,10	5,57	7,11	4,08	0,90	12,92
3600	10,18	920	565	870	7,11	4,76	1,43	11,46	8,33	5,73	8,09	4,26	0,95	13,38
3800	11,34	975	615	945	7,68	5,14	1,70	11,10	8,07	5,55	8,93	4,46	1,11	13,32
4000	12,57	1020	645	990	8,75	5,28	1,80	11,66	8,48	5,83	10,06	4,70	1,22	13,60
4500	15,90	1255	770	1180	11,04	6,06	2,24	11,22	8,16	5,61	12,50	5,34	1,61	13,30
5000	19,64	1455	925	1420	14,32	6,44	2,48	12,42	9,03	6,21	15,57	6,06	1,83	13,62
5500	23,76	16,65	1050	1610	17,23	7,16	3,02	12,42	9,03	6,21	18,51	6,72	2,27	13,58
6000	28,27	1900	1180	1820	21,10	7,66	3,32	13,06	9,49	6,58	22,48	7,28	2,50	13,94
6400	32,17	2160	1340	2050	23,94	8,14	3,86	13,44	9,77	6,72	26,05	7,52	2,97	14,52
7000	38,48	2745	1580	2440	29,24	8,76	4,08	12,70	9,23	6,35	31,48	8,18	3,14	13,76
8000	50,27	3280	2050	3160	38,97	9,86	5,10	13,26	9,64	6,63	41,30	9,42	4,00	14,08
9000	63,62	4150	2480	3820	49,92	10,92	6,21	14,22	10,94	7,11	52,50	10,30	4,96	14,20

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

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

Тарелки однопоточные диаметром 1000÷4000 мм

АТК 26-02-3-89

С.7

Исполнение I

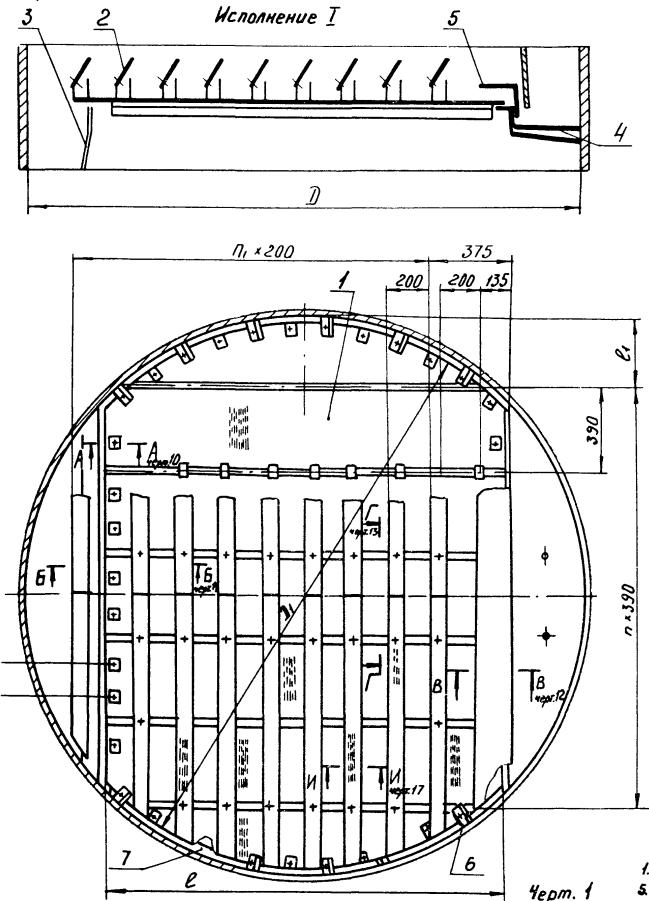
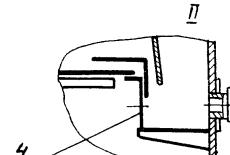


Таблица 3

D	D ₁	l ₁	n	Модификация	
				тип А	тип Б
l	n ₁	l	n ₁		
1000	340	305	1	490	1
1200	440	405		640	2
1400	1340	310	2	790	3
1600	1540	410	2	940	3
1800	1740	315	3	1040	4
2000	1940	415		1140	5
2200	2140	320	4	1290	6
2400	2340	420		1390	7
2600	2540	325	5	1540	6
2800	2740	425		1640	7
3000	2940	330	6	1740	8
3200	3140	430		1890	9
3400	3340	335	7	1990	10
3600	3540	240		2140	11
3800	3740	340	8	2240	12
4000	3940	245	9	2340	13

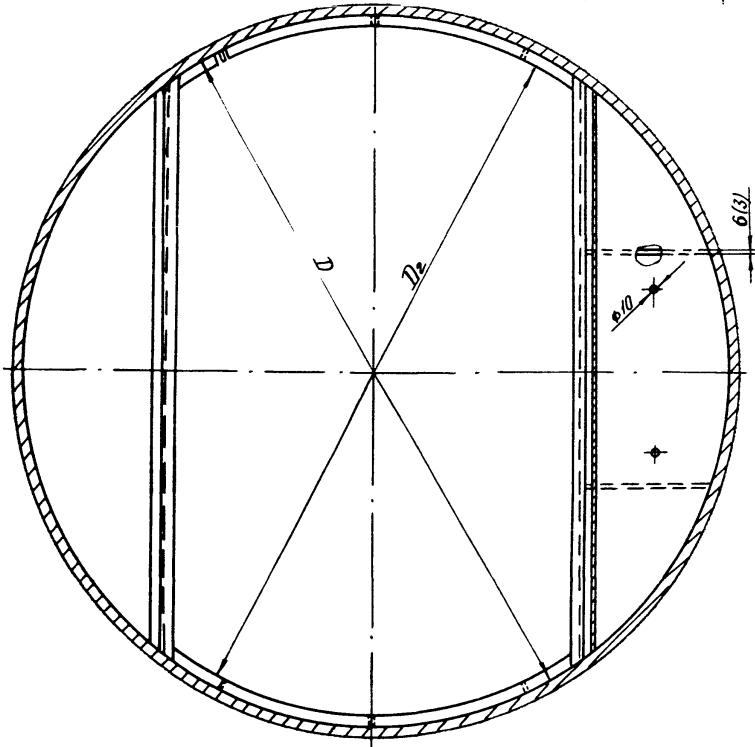
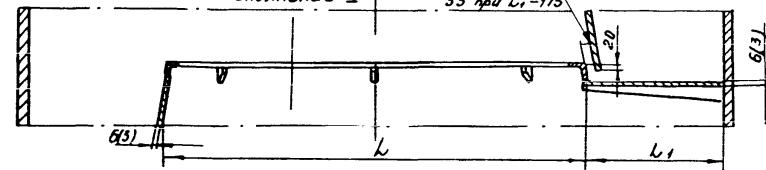


1. Секция 2. Элемент отбойный 3. Перегородка 4. Карман
5. Распределитель 6. Ограничитель 7. Полка опорная.

Детали тарелок одноточечных диаметром 1000-4000 мм.
прикрепляемые к корпусу аппарата.

Исполнение I

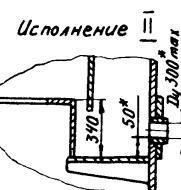
60 при $L_1 > 175$
55 при $L_1 = 175$



Черт. 2. *Размеры для справок.

Таблица 4

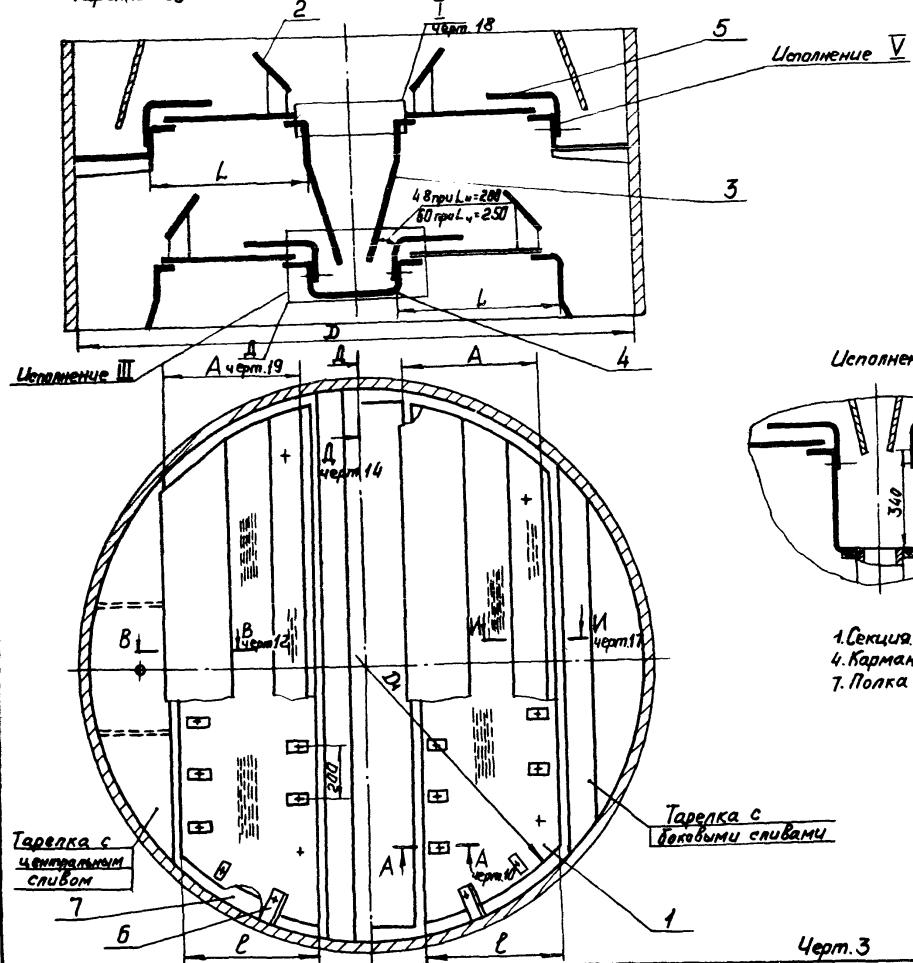
D	D2	Модификация			
		тип А	тип Б	L	L1
1000	880	540	230	650	175
1200	1080	700	250	850	
1400	1280	840	280	1040	180
1600	1480	990	305	1140	
1800	1680	1090	355	1340	230
2000	1880	1200	400	1500	250
2200	2080	1340	430	1600	300
2400	2280	1440	480	1740	
2600	2480	1590	505	1940	330
2800	2680	1690	555	2140	
3000	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	
4000	3880	2400	800	3000	500



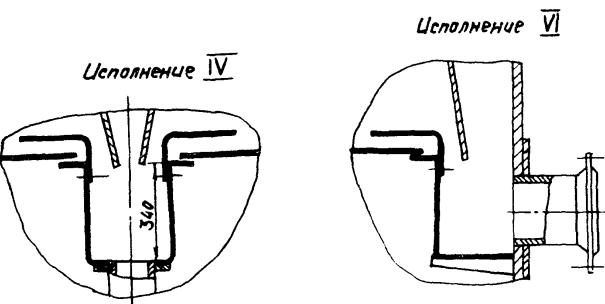
Тарелки двухслойные диаметром 1400 мм и 1600 мм (Модификация А)

АТК 26-02-3-89

С.9

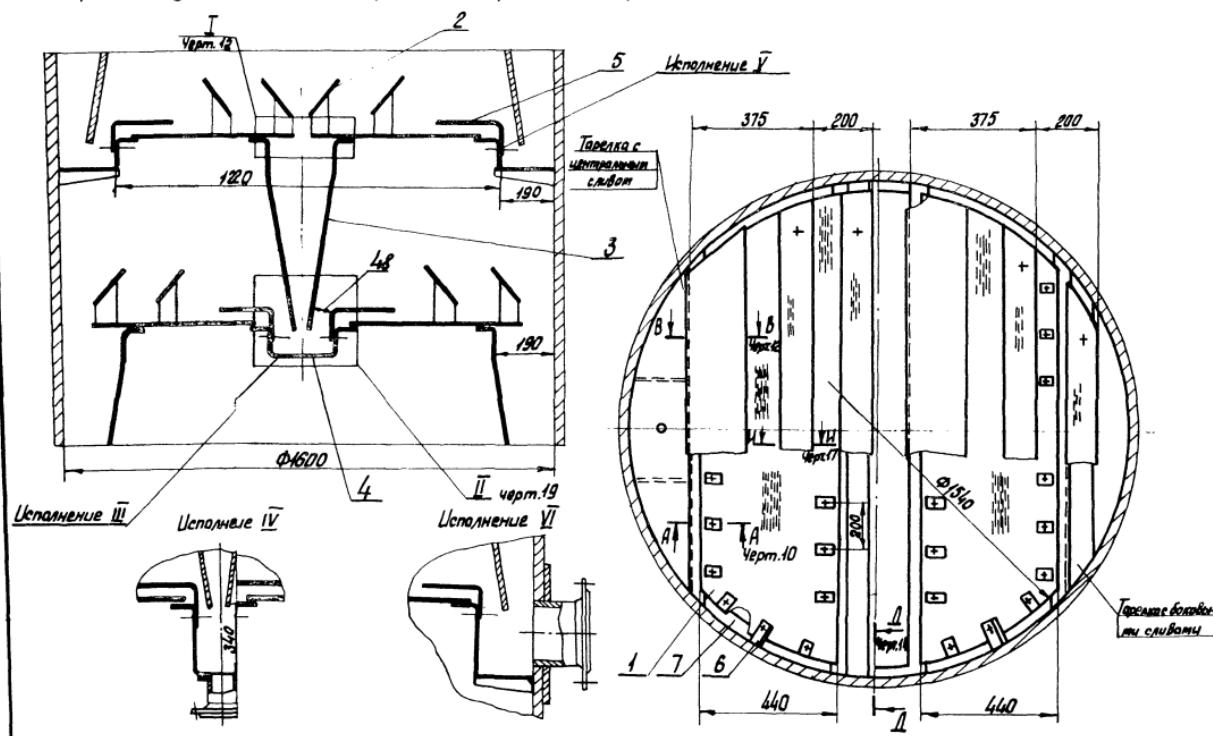


ММ				
D	D ₁	L	A	ε
1400	1340	420	380	360
1600	1540	445	405	390



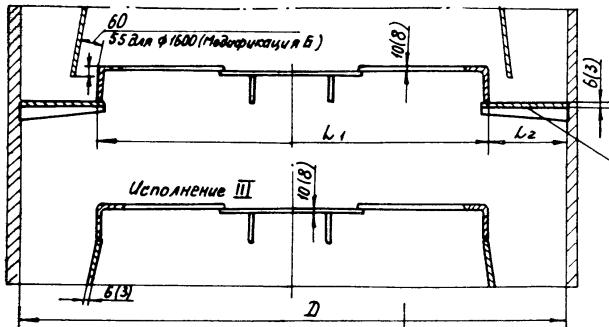
1. Секция. 2. Элемент отбивной. 3. Перегородка.
4. Карман. 5. Распределитель. 6. Ограничитель
7. Полка опорная.

Горелка двухпоточная диаметром 1600мм (Модификация б)



Детали тарелок двухпоточных диаметром 1400 и 1600 мм
привариваемые к корпусу аппарата.

АЗК 26-02-3-89 С.ИИ

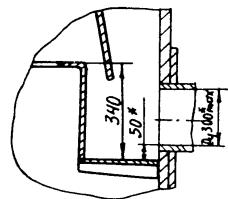
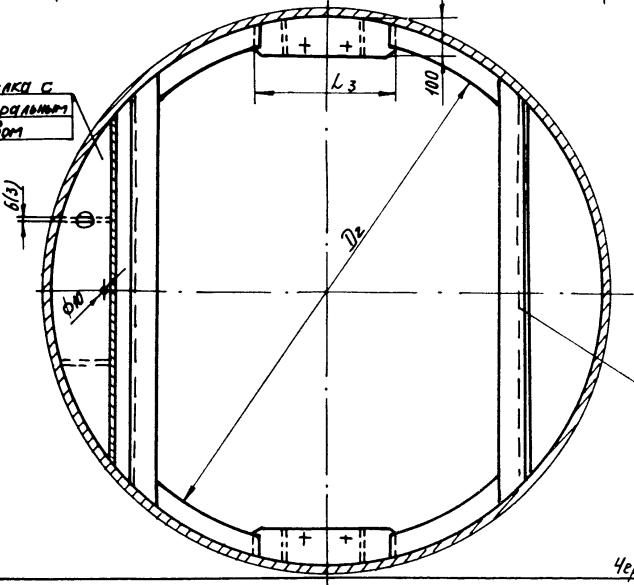


Исполнение VI

Таблица 6

D	D2	Модификация			
		тип А		тип Б	
L1	L2	L3	L3		
1400	1280	1040	180	360	-
1600	1480	1440	230	410	360

Исполнение VI



*Размеры для справок.

Тарелки двухпоточные диаметром 1800÷6400 mm
 С.12 АТК 26-02-3-5-4 3 I 5 4

C.I2 ATK 26-02-3-899 3

диаметром 1800-6400 mm

I
Year. 1

Исполнение V

Исполнение III

Тарелка с боком
Бытие существо

Sept. 6

Таблица 7

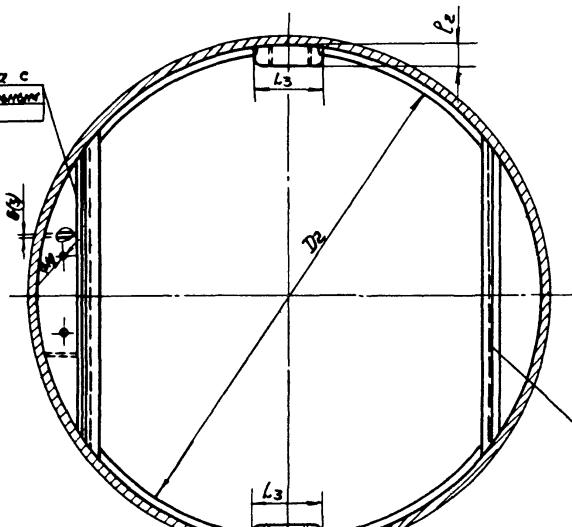
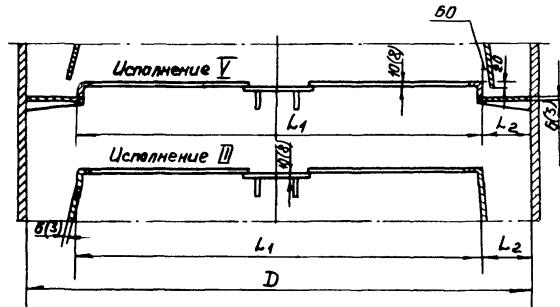
J	J ₁	l ₁	n	Модификация							
				Тип А				Тип Б			
				R	L	n ₁	ε	L	n ₁	ε	L
1800	1740	315	3	490	545			340	600		1
2000	1940	415		540	800		1	640	700		
2200	2140	320		590	650			690	765		2
2400	2340	420	4	640	695			740	815		
2600	2540	325		740	795		2	840	895		
2800	2740	425		840	895			940	1010		3
3000	2940	330	5		900			990	1040		
3200	3140	430		940	1000		3	1040	1115		
3400	3340	335		990	1045			1140	1210		4
3600	3540	435	6	1040	1125			1240	1295		
3800	3740	340		1090	1150		4	1290	1360		5
4000	3940	440		1190	1250			1390	1460		
4500	4420	300	10	1340	1395	5	1540	1610		6	
5000	4920	355	11	1590	1645	6	1740	1790		7	
5500	5420	410	12	1740	1790	7	1890	1960		8	
6000	5920	270	14	1940	2010	8	2090	2160		9	
6400	6320	275	15	2090	2145	9	2290	2340		10	

1. Секция 2. Элемент отбойных 3. Перегородка 4. Карман
5. Распределитель 6. Ограничитель 7. Полка опорная

Детали тарелок двухпоточных диаметром 1800-6400мм
привариваемые к корпусу аппарата

АТК 28-02-3-89

с.13



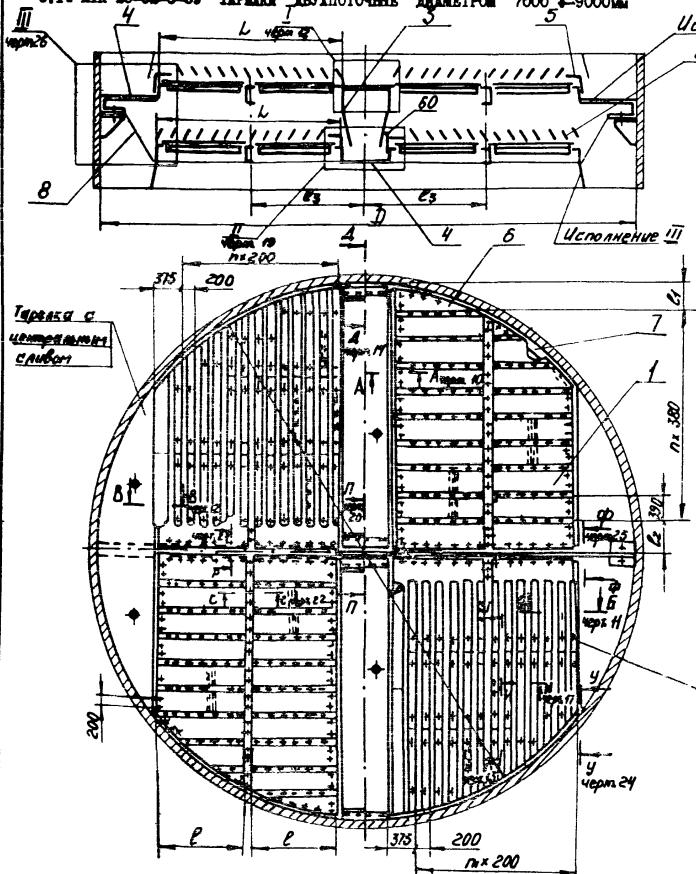
Черт. 7

Таблица 8

D	D ₂	P ₂	Модификация					
			тип А			тип Б		
			L ₁	L ₂	L ₃	L ₁	L ₂	L ₃
1800	1680	100	1340	230	410	1400	200	
2000	1880		1300	250		1600	200	356
2200	2080		1600	300		1730	235	
2400	2280		1740			1880	280	
2600	2480		1940	330	510	2040	280	410
2800	2680		2140			2270	265	
3000	2880		2200	400	580	2380	310	
3200	3080	160	2400			2530	335	460
3400	3280		2540	430		2720	340	
3600	3480		2700	450	610	2890	355	
3800	3680		2800			3070	365	510
4000	3880		3000			3230	385	
4500	4340		3340	580	710	3620	440	560
5000	4840		3840			3980	510	
5500	5340		4180	660		4370	565	
6000	5840	180	4620	690		4770	615	610
6400	6240		4940	730	810	5180	610	660

*Размеры для сливов.

С.14 АТК 20-02-3-89 ТАРИН ПУСКОВОЕ ДИАМЕТРОМ 7000-9000мм



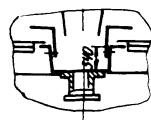
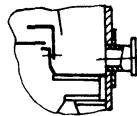
Исполнение V

D	D ₁	L ₁	L ₂	n	Модификация							
					Тип А			Тип Б				
					L	L ₃	L ₁	L	L ₃	L ₁		
7000	6920	330	440	7	1170	1530	2405	10	1260	1540	2590	4
8000	7920	440	440	8	1370	1750	2800	12	1450	1755	2960	13
9000	8920	320	280	10	1570	1980	3205	14	1660	1990	3390	15

Таблица 9

Исполнение VI

Исполнение IV



1. Секция. 2. Задник отводной. 3. Перегородка. 4. Карман. 5. Распределитель. 6. Опорничество. 7. Полка опорная. 8. Балка.

Тарин с
центральным стволом

Детали тарелок двухслотовых диаметром 7000÷9000 мм
привариваемые к корпусу аппарата и поперечной балке.

АТК 26-02-3-89 С.15

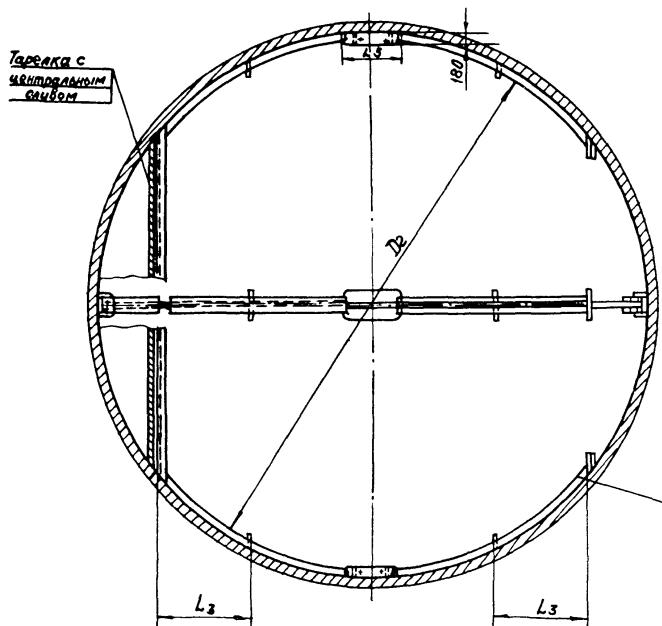
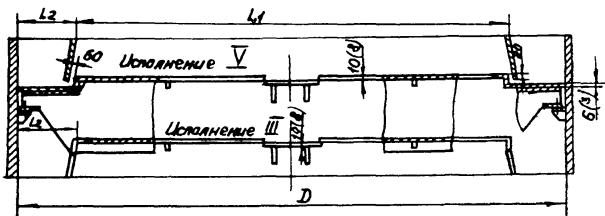
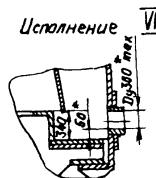


Таблица 10

D	D2	Модификация							
		Тип А				Тип Б			
		L1	L2	L3	L5	L1	L2	L3	L5
7000	6840	5460	770	1165 (1160)	880	5880	660	1265 (R80)	710
8000	7840	6300	850	1365 (1360)	910	6470	765	1445 (1440)	780
9000	8840	7160	920	1565 (1560)	950	7380	810	1685 (1680)	810

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



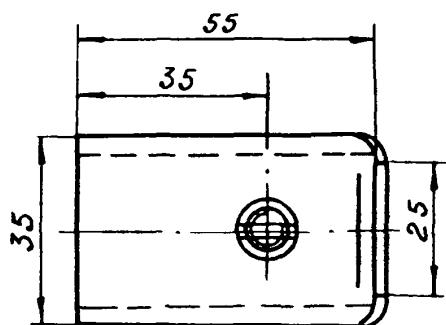
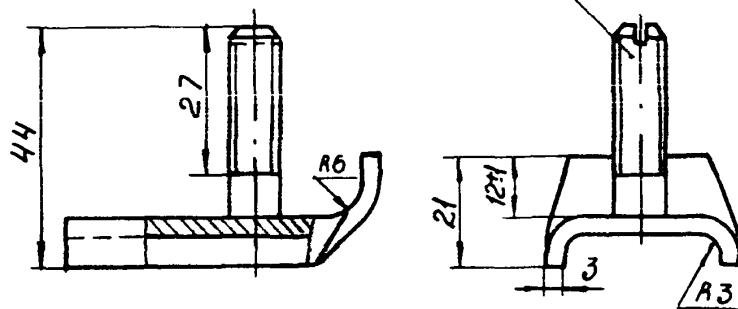
Тарелка с
боковыми слобами

Черт.9

* Размеры для справок.

A - A

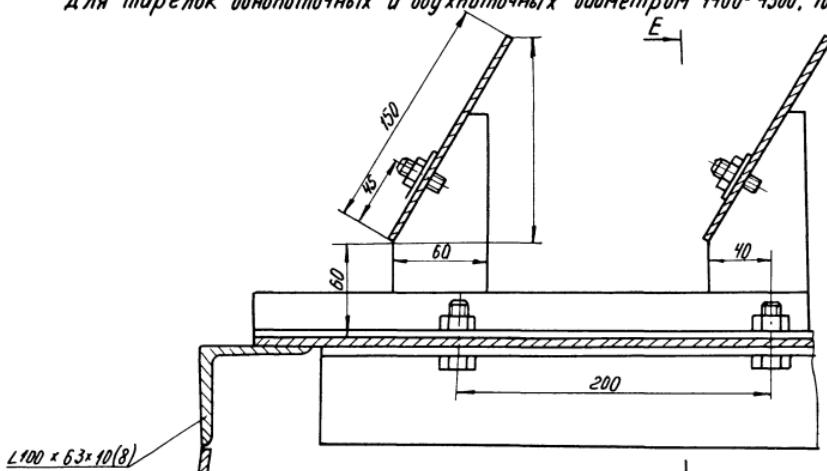
полотно, балка, шайбы
не показаны



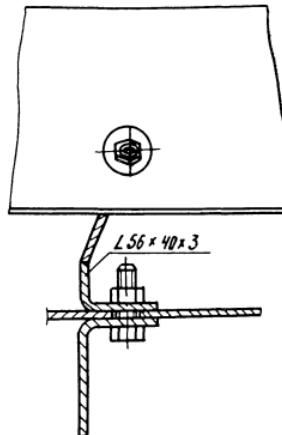
4 стр. 10

Б - Б

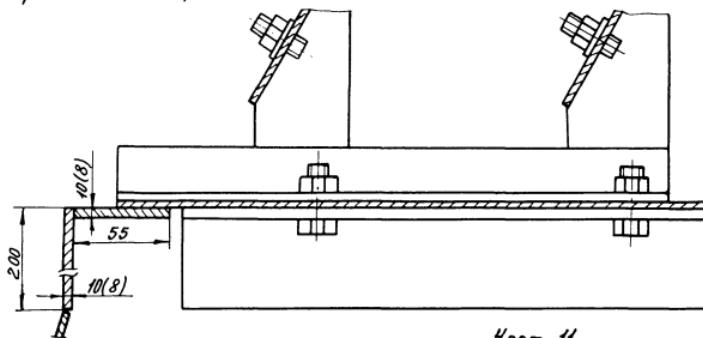
Для тарелок однопоточных и двухпоточных диаметром 1400-4500; 7000-9000 мм.



Е - Е



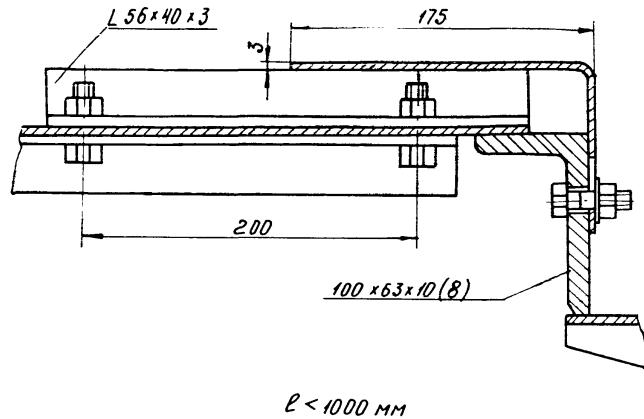
Для тарелок диаметром 5000 \div 6400 мм



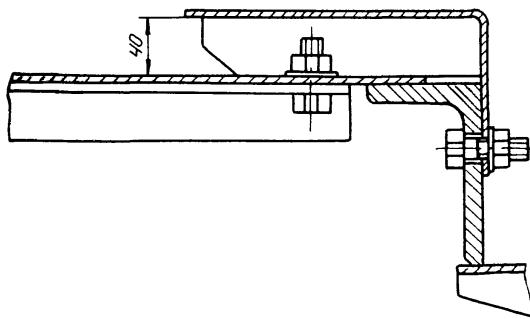
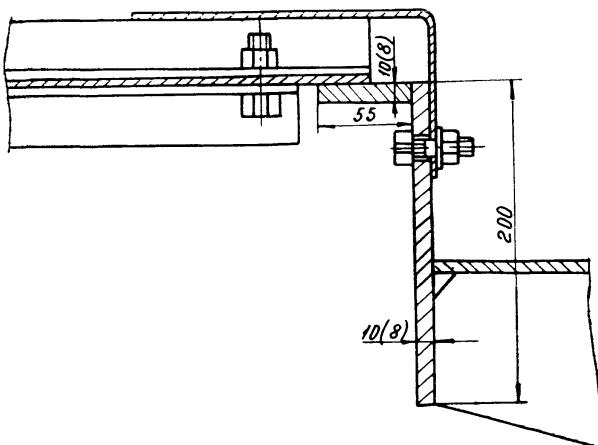
B - B

Для тарелок однопоточных и двухпоточных исполнений
V и VI диаметром 1400-4500; 7000-9000 мм

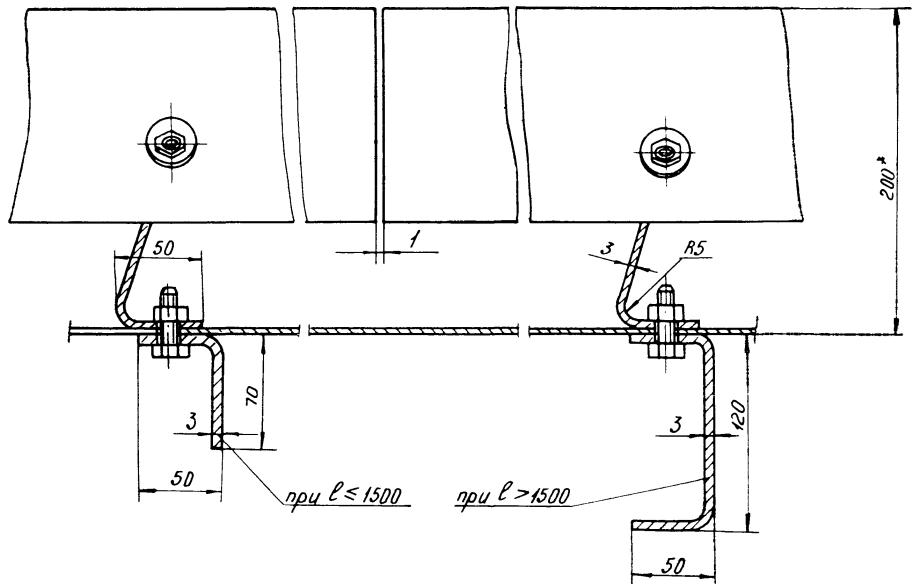
$\rho \geq 1000$ мм



Для тарелок исполнений V и VI
диаметром 5000-6400 мм.



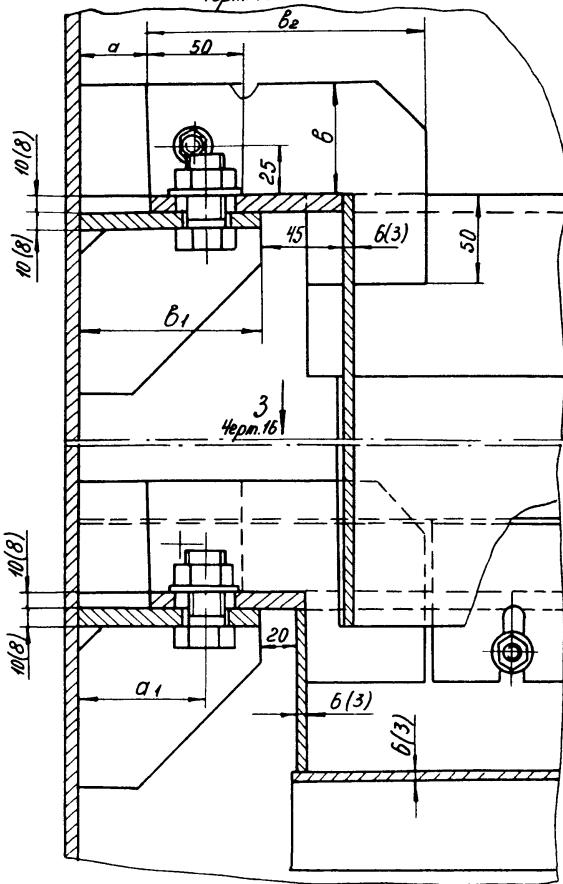
Г - Г повернуто



Черт. 13

*Размер для спрaboк

Д - Д повернуто
 |
 Ж
Черт. 15



Sept. 14

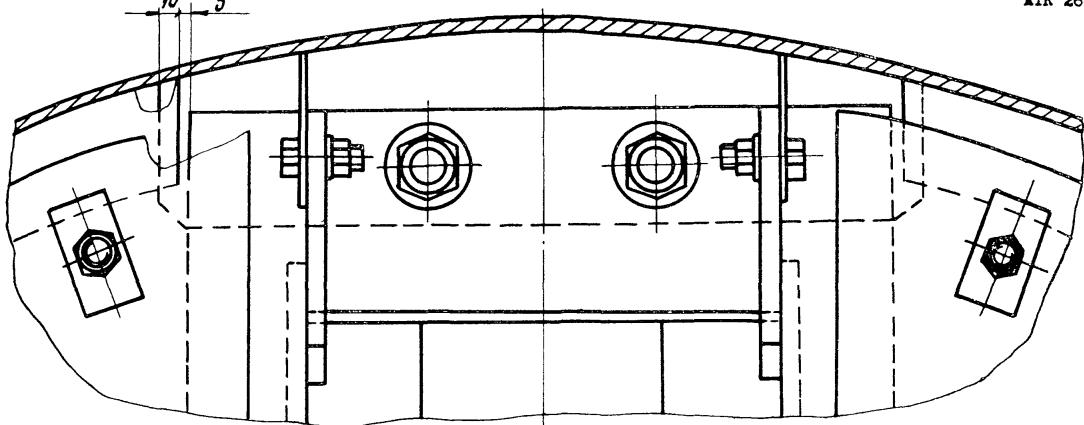
Таблица 11

MM					
<i>A</i>	<i>a</i>	<i>a₁</i>	<i>b</i>	<i>b₁</i>	<i>b₂</i>
1400 - 1800	40	70	60	100	150
2000 - 5000	50	105		160	250
5500 - 9000	70	125	80	180	280

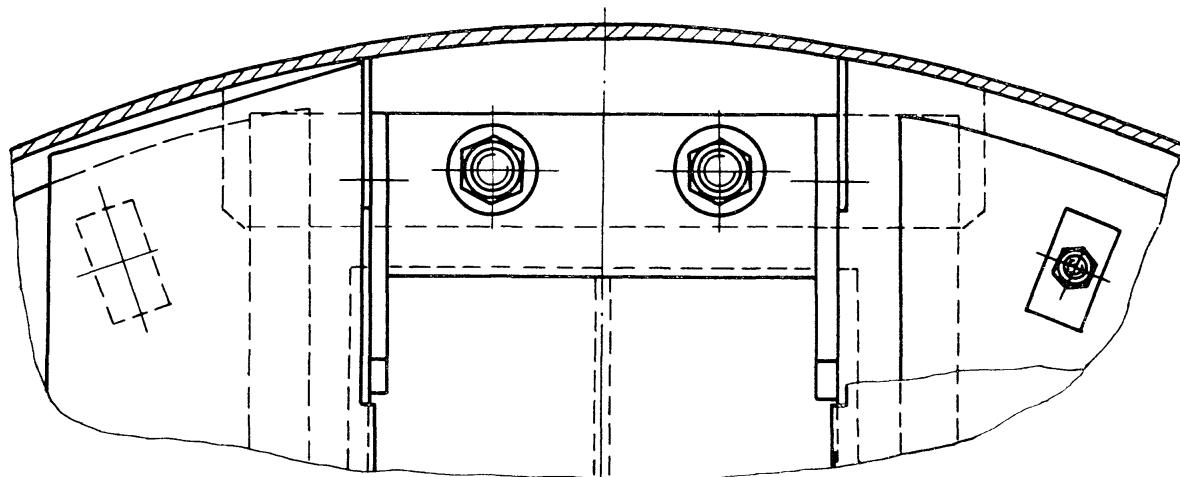
вид Ж повернуто

АТК 26-02-3-89

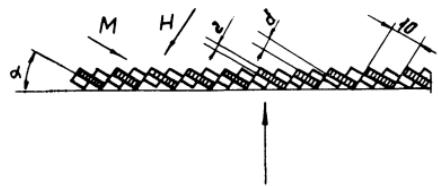
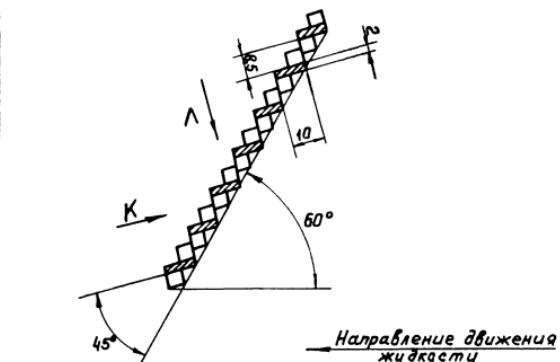
с.21



Черт. 15
вид З повернуто



Черт. 16

И-И

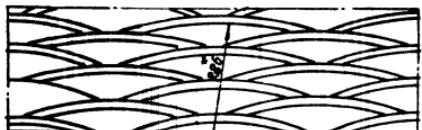
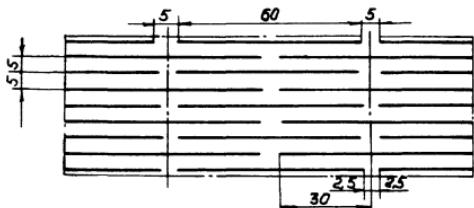
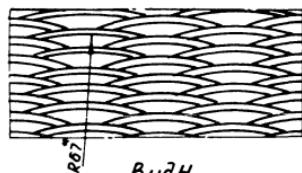
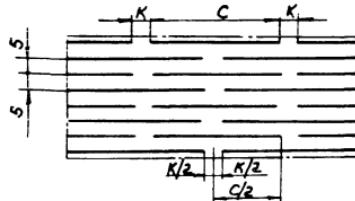
Направление газового потока

Таблица 12

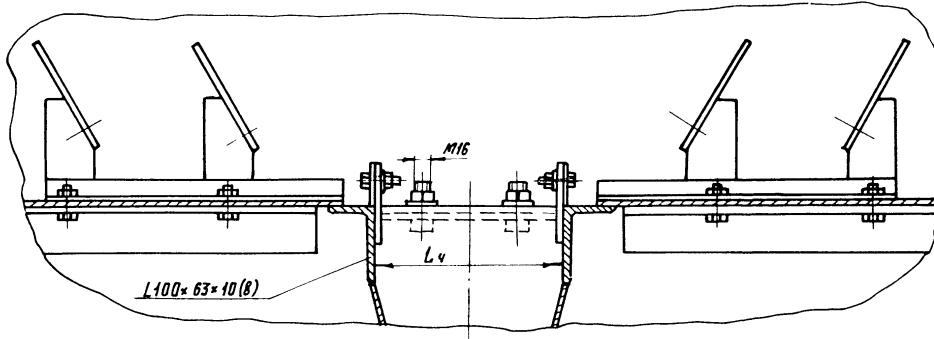
мм			
<i>C</i>	<i>d</i>	<i>K</i>	<i>d</i> [*]
42	4,0	5	30°
36	3,3	11	27°45'
30	2,5	17	25°

* Размер для справок

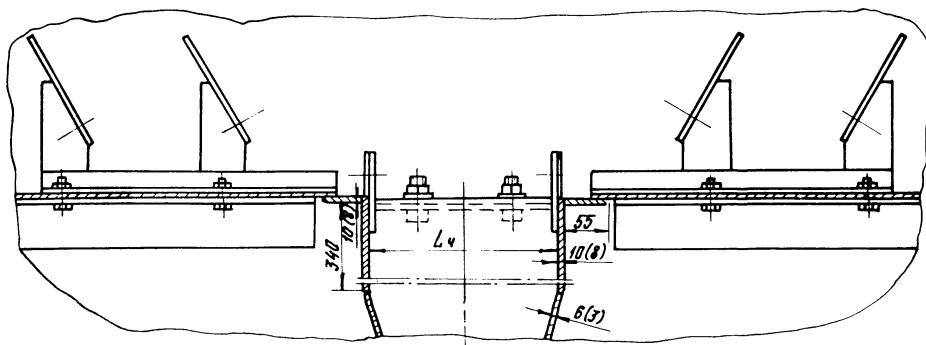
Черт. 17

видКвидЛвидМвидН

Для тарелок исполнений У и VI диаметром 1400-4500, 7000-9000 мм



Для тарелок исполнений У и VI диаметром 5000-6400 мм.



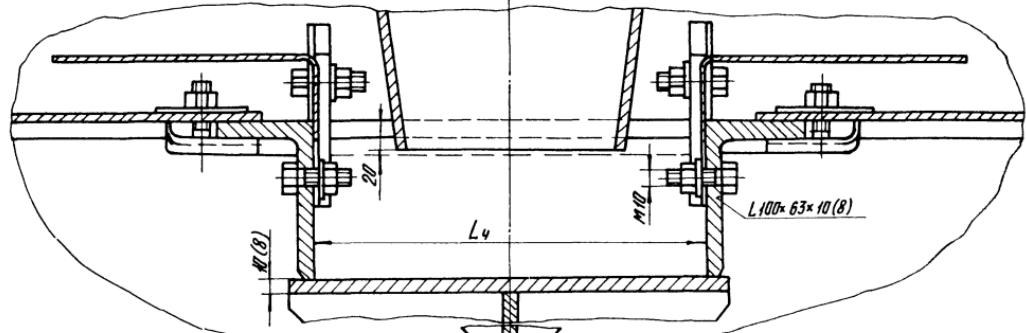
Черт. 18

Таблица 13
мм

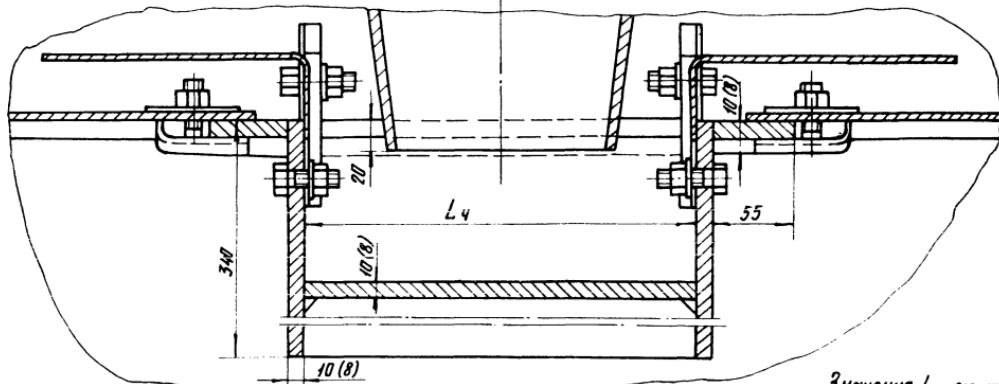
Д	Модифицированная	
	Тип А	Тип Б
<i>L</i>	<i>L₄</i>	<i>L₄</i>
1400	280	—
1600	250	—
1800	—	200
2000	300	—
2200	—	—
2400	—	—
2600	350	250
2800	—	—
3000	—	—
3200	400	—
3400	—	300
3600	450	—
3800	500	350
4000	—	—
4500	550	400
5000	550	400
5500	600	450
6000	600	450
6400	650	500
7000	650	550
8000	700	550
3000	750	600

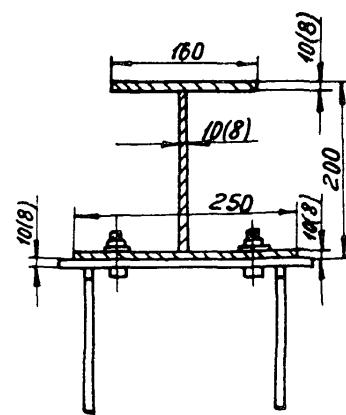
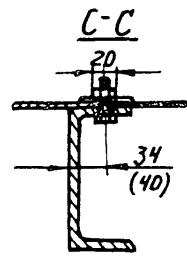
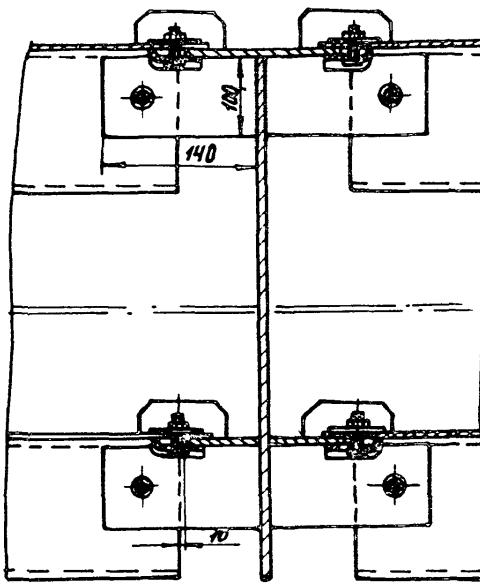
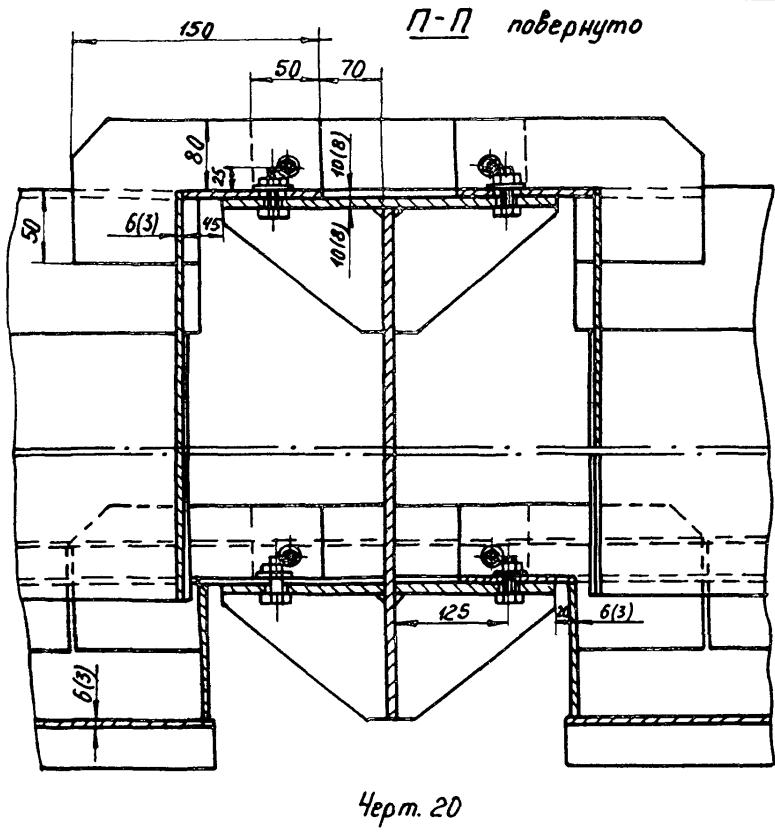
II

Для тарелок исполнений III и IV диаметром 1400-4500; 7000-9000 мм



Для тарелок исполнений III и IV диаметром 5000÷6400 мм

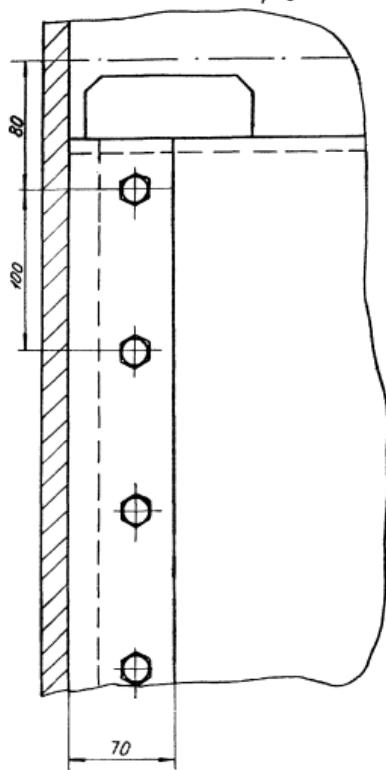




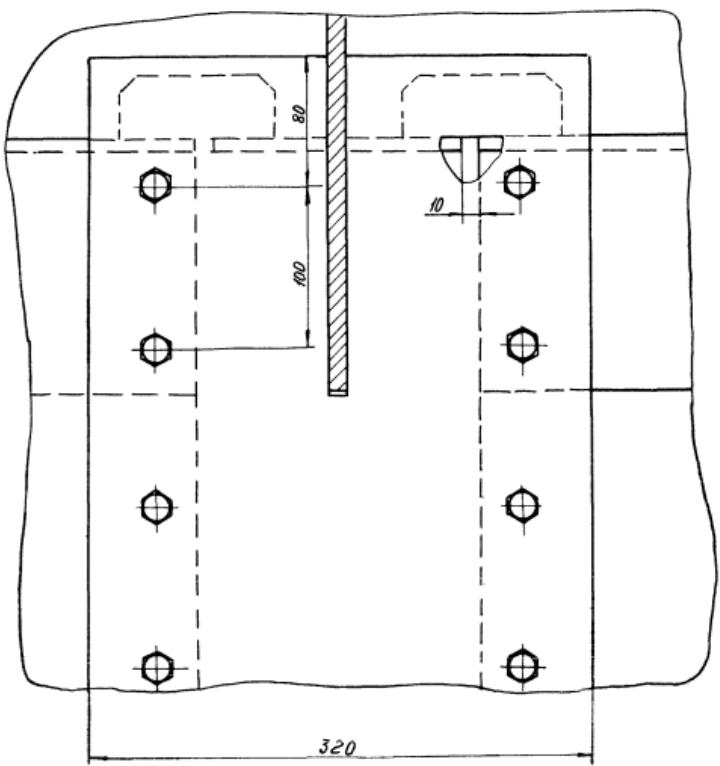
АТК 26-02-3-89

6.25

У - У повернуто



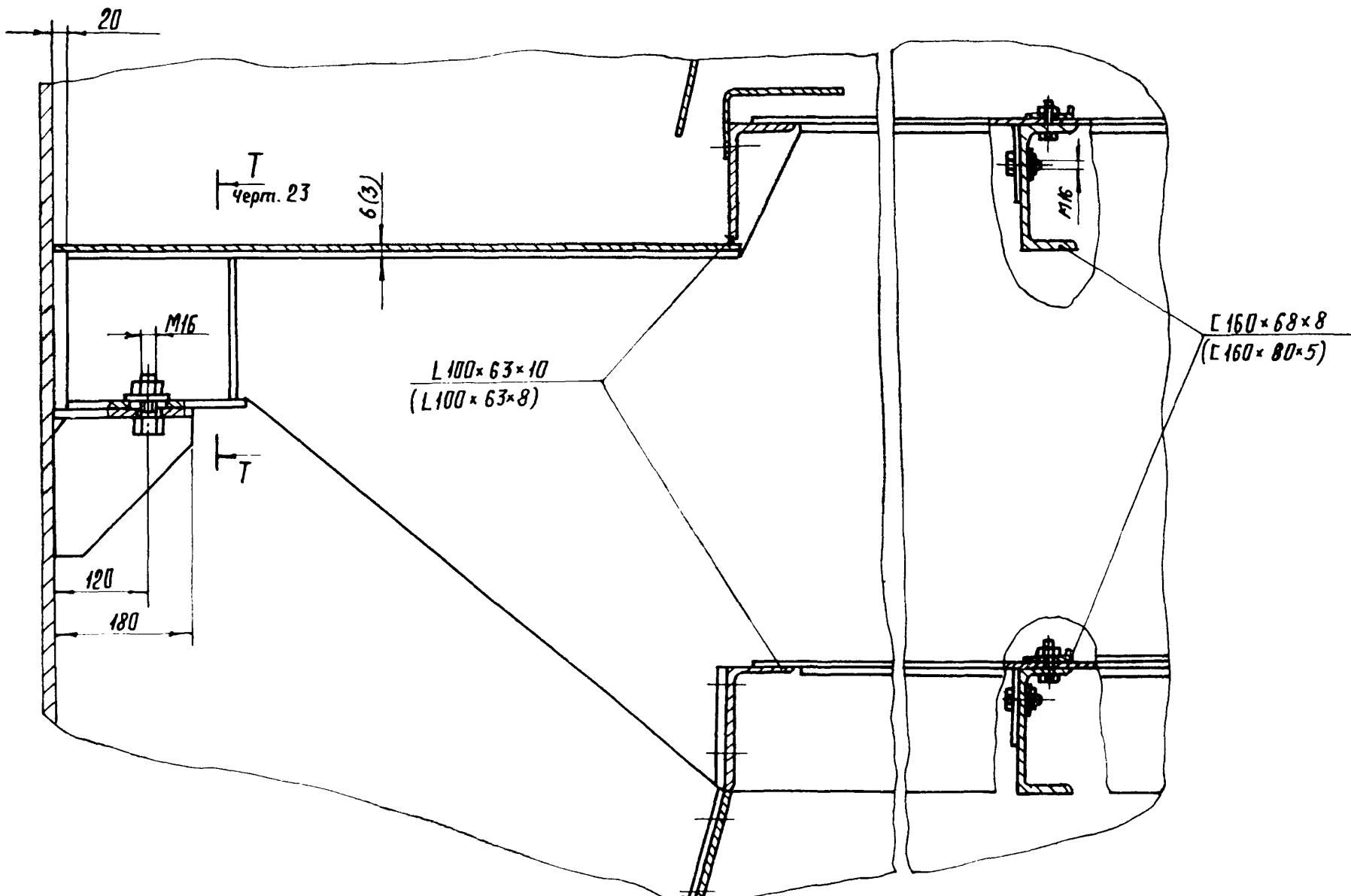
Ф - Ф повернуто



Черт 24

Черт 25.

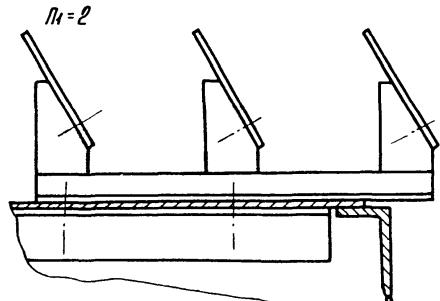
III



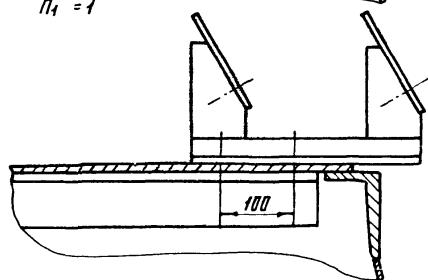
Черт. 26

Расположение отбойников на тарелках.

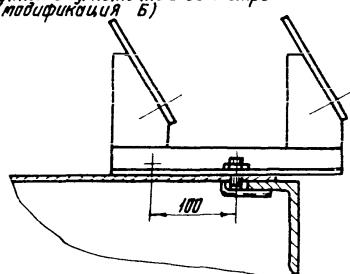
При $L < (\pi_1 \times 200) + 500$



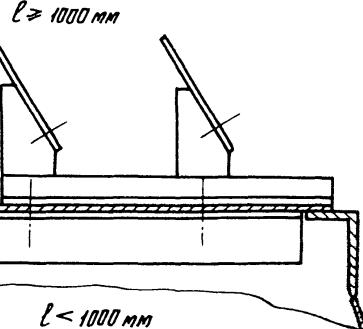
$\pi_1 = 1$



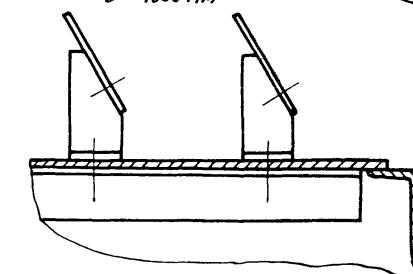
для тарелки двукратного диаметром
1600 мм (модификация б)



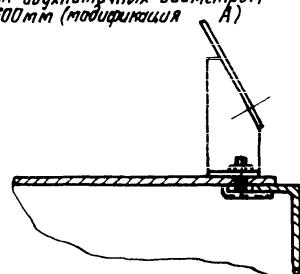
При $L > (\pi_1 \times 200) + 500$



$l < 1000 \text{ mm}$



для тарелки двукратного диаметром
1400 мм и 1600 мм (модификация А)



ИНФОРМАЦИОННЫЕ ДАННЫЕ**1. РАЗРАБОТАН И ВНЕСЕН**

Всесоюзным научно-исследовательским и проектно-конструкторским институтом нефтяного машиностроения

2. Исполнители: В.П.Мишин, М.М.Егоров, В.А.Шейман, В.С.Свекеницев, Я.П.Ложкин, А.М.Бубакин, В.Ф.Колец
3. УТВЕРЖДЕН ВНИИнефмашем
4. Введен взамен ОСТ 26-02-2064-79
5. Ссылочные нормативно-технические документы.

Обозначение НТД, на который дана ссылка	Номер пункта
ГОСТ 380-88	3.2
ГОСТ 5632-72	3.2
ГОСТ 5915-70	3.8
ГОСТ 7798-70	3.8
ГОСТ 11371-78	3.8
ОСТ 26-02-2064-79	3.1
ПТМ 26-02-16-83	1.3

Извещение
об изменении

№1

АТК26-02-3-89

Дата введения 01.06.97

Изм.	Содержание изменения	Лист	Листов
		I	I
I			

Вводная часть. Вторая строка.

После слов "....с отбойными элементами" дополнить слова
"укомплектованными насадкой из сетки рукавной по
ТУ26-02-1172-96" далее по тексту.