

С С С Р

О Г Р А С Л Е В О Й С Т А Н Д А Р Т

---

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

ОСТ 26-02-1401-76

Издание официальное

Министерство химического и нефтяного машиностроения

М о с к в а

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.Маруков, И.С.Мазилкина

ПОДГОТОВЛЕН К УТВЕРЖДЕНИЮ отделом стандартизации ВНИИНЕФТЕМАШ

Зав.отделом Л.Н.Егоров

Вед.конструктор М.А.Сахарова

СОГЛАСОВАН Управлением оборудования Миннефтехимпрома СССР

Начальник Управления В.Г.Штандей

УТВЕРЖДЕН ВЦО Союзнефтехиммаш Минхиммаша

Начальник Объединения В.В.Плысовский

ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ приказом Министерства химического и  
нефтяного машиностроения

от " - " 1975г. № \_\_\_\_\_

УДК .....

Группа .....

О Т Р А С Л Е В О Й С Т А Н Д А Р Т

ТАРЕЛКИ КЛАПАННЫЕ ПРЯМОТОЧНЫЕ

ДЛЯ АППАРАТОВ КОЛОННОГО ТИПА ОСТ 26-02-1401 -76

Параметры, конструкция и основные  
размеры Взамен ОН26-02-29-66

Приказом Министерства химического и нефтяного машиностроения  
от " " ..... 1976г. в ..... Срок введения установлен  
с I января 1978г.

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

Настоящий стандарт распространяется на ректификационные  
клапанные прямоточные одиночные и двухплетечные 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-одноточечные тарелки диаметром от 1000 до 4000 мм без кармана для отбора жидкости;

II-то же с карманом для отбора жидкости;

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

IV-то же с карманом для отбора жидкости;

V-то же с центральным переливом без кармана для отбора жидкости;

VI-то же с карманом для отбора жидкости

Указанные исполнения тарелок изготавливаются 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.1.

1.6. Основные параметры тарелок исполнения III, IV, V и VI должны соответствовать табл.2.

## 2. КОНСТРУКЦИЯ И ОСНОВНЫЕ РАЗМЕРЫ

2.1. Конструкция и основные размеры тарелок исполнения I и II должны соответствовать черт. 1,5+18,20,21 и табл. 3,7,10.

2.2. Конструкция и основные размеры тарелок исполнения III, IV, V, VI должны соответствовать черт. 2,3,4,6+34 и табл. 4,5,6,8,9,11.

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

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

## Основные параметры тарелок исполнения I и II

Таблица 1

Диаметр колонны, мм.	Свободное сечение колонны, м <sup>2</sup>	Масса тарелки, кг не более	Модификация тарелки											
			А			Б			Шаг "t", мм		Шаг "t", мм.			
			Шаг "t", мм		Шаг "t", мм.	Шаг "t", мм.			Шаг "t", мм		Шаг "t", мм.		Шаг "t", мм	
из углеро- дистой стали.	из нержавеющей стали.	из коррозионностойкой стали.	Рабочее сечение тарелки, м <sup>2</sup>	Периметр спирали,		Сечение перебора,	м <sup>2</sup>	Количество свобод- ного сечения тарелки	50	75	100	50	75	100
1000	0,78	80	45	55	0,50	0,84	0,14	7,76	48	6	5,17	32	4	-
1200	1,13	95	55	70	0,79	0,97	0,17	10,50	94	9	6,66	60	6	5,87
1400	1,54	125	70	90	1,10	1,12	0,22	11,42	140	12	7,87	96	8	5,87
1600	2,01	145	80	100	1,47	1,26	0,27	13,30	212	15	8,27	132	10	5,80
1800	2,55	170	100	125	1,83	1,43	0,36	13,20	268	17	8,56	172	11	6,90
2000	3,14	200	120	145	2,24	1,60	0,45	13,70	342	19	9,39	234	13	7,10
2200	3,80	225	135	170	2,76	1,74	0,52	14,30	432	22	9,40	286	15	7,16
2400	4,52	270	160	200	3,21	1,92	0,66	14,60	524	24	9,50	344	16	7,20
2600	5,30	290	175	220	3,84	2,05	0,74	14,80	630	27	9,68	422	18	7,25
2800	6,15	330	200	240	4,41	2,23	0,87	14,65	748	29	10,01	496	19	7,78
3000	7,07	360	220	270	5,01	2,40	1,03	14,95	838	31	9,95	560	21	7,34
3200	8,04	470	280	350	5,76	2,54	1,14	15,34	902	34	10,57	674	23	7,80
3400	9,08	500	300	395	6,44	2,72	1,32	15,34	1112	36	10,20	740	24	7,78
3600	10,20	570	340	445	7,39	2,85	1,40	15,93	1290	39	10,57	800	26	7,85
3800	11,30	620	370	480	8,08	3,03	1,61	15,80	1424	41	10,45	938	27	8,68
4000	12,60	670	400	520	8,96	3,20	1,82	15,89	1590	43	10,72	1072	29	8,11

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

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

НМ 908-с

— T 18, 19

— 20

— 22

(23)

## Основные параметры тарелок исполнения III, IV, V и VI

Таблица 2

Диаметр колонны, мм	Свободное сечение колонны, м <sup>2</sup>	Масса тарелки, кг не более		Модификация тарелки																											
				А						Б																					
		из углеродистой стали	из коррозионностойкой стали	рабочее сечение тарелки, м <sup>2</sup>	сечение перелива, м <sup>2</sup>	периметр слива, м	относительное свободное сечение тарелки, %	количество клапанов, **	количество рядов клапанов на один поток	шаг t, мм			количество свободного сечения тарелки, %	количество рядов клапанов на один поток	шаг t, мм																
1400	1,54									50	75	100			50	75	100														
1400	1,54	190	60	125	1,02	1,88	0,22	6,30	78	3	—	—	—	—	1,42	2,06	8,26	9,75	156	5	5,65	90	3	5,65	90	3					
1600	2,01	230	70	140	1,25	2,24	0,33	7,24	116	4	5,65	90	3	—	—	1,88	2,26	0,30	9,27	188	7	6,91	140	5	5,13	108	4				
1800	2,55	270	80	160	1,72	2,40	0,38	8,09	164	6	5,14	104	4	—	—	2,41	2,40	0,32	11,35	284	9	7,66	192	6	6,24	156	5				
2000	3,14	360	110	210	2,08	2,64	0,46	8,95	224	7	6,24	156	5	4,95	124	4	2,92	2,72	0,36	11,63	352	10	8,85	244	7	5,94	180	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	3,39	2,98	0,50	11,69	420	11	7,57	272	7	6,45	232	6			
2400	4,52	430	130	275	2,93	3,30	0,69	9,56	344	9	6,56	236	6	5,34	192	5	4,03	3,24	0,55	13,35	564	13	9,30	392	9	7,15	308	7			
2600	5,30	470	145	300	3,62	3,46	0,76	11,40	480	11	7,40	312	7	6,10	256	6	4,78	332	7	4,89	3,30	0,58	19,82	688	15	9,40	464	10	7,48	368	8
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	19,82	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	8,93	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	4,88	0,89	19,28	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	632	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	13	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	880	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	14,40	2152	23	8,30	1684	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	14,50	2380	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	20,24	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	9428	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 сечения перелива и периметр слива (одного центрального или двух боковых переливов)

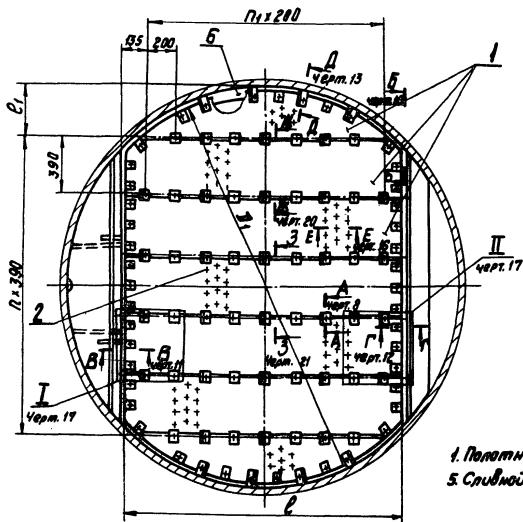
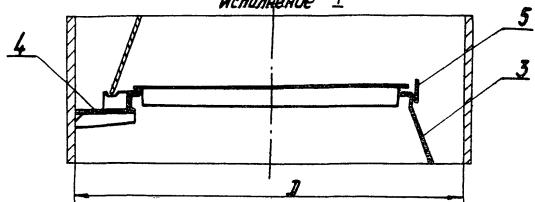
\*\*\* Количество клапанов на тарелке может быть уменьшено на 5% от указанного в таблице.

Тарелки исполнений I и II диаметром 1000÷4000 мм.

OCT 26-02-1401-76

Стр. 6

Исполнение I



НР 322-3

Размеры в мм.

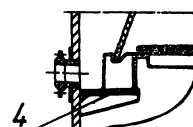
Таблица 3

D	D <sub>1</sub>	C <sub>1</sub>	P	Модификация	
				A	B
E	P <sub>1</sub>	C	M <sub>1</sub>		
1000	940	305	1	490	9
1200	1140	405		640	1
1400	1340	510	2	780	3
1600	1540	410		940	3
1800	1740	315	3	1040	4
2000	1940	415		1140	4
2200	2140	380	4	1290	5
2400	2340	420		1390	6
2600	2540	325	5	1540	7
2800	2740	425		1640	8
3000	2940	330	6	1740	9
3200	3140	430		1890	10
3400	3340	335	7	1990	11
3600	3540	240		2140	12
3800	3740	340	8	2240	13
4000	3940	245	9	2340	

1. Платина. 2. Кнопка. 3. Переходное. 4. Корпус.  
5. Сливной порт. 6. Планка опорная.

Черт. 1

Исполнение II



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

OCT26-02-1401-76

Стр. 7

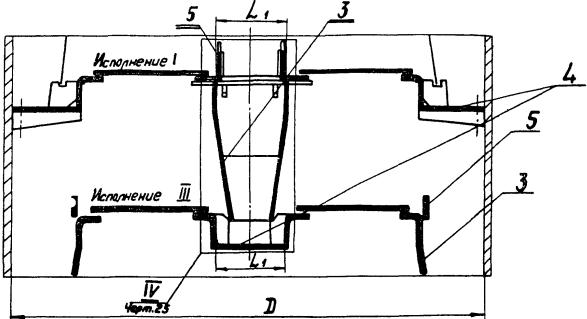
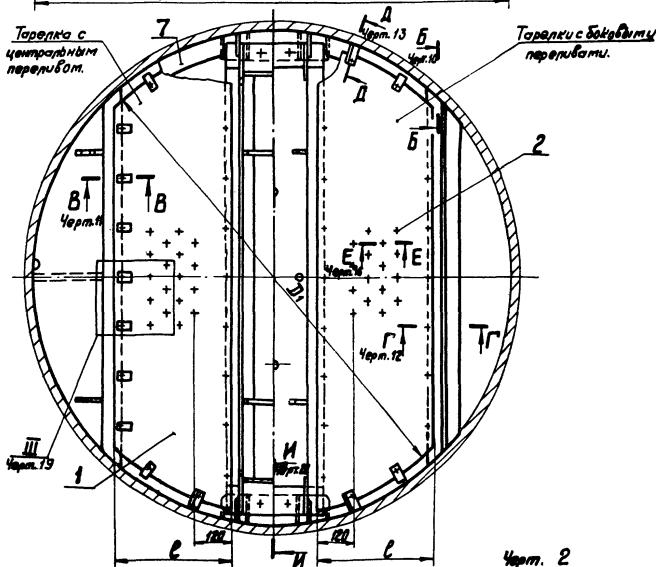


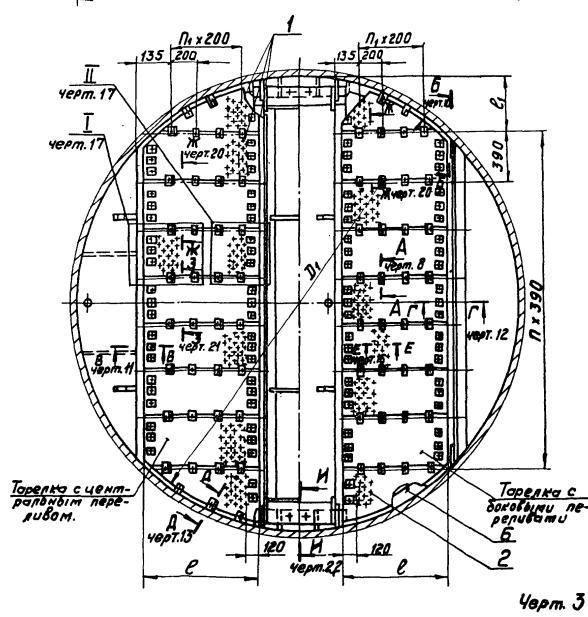
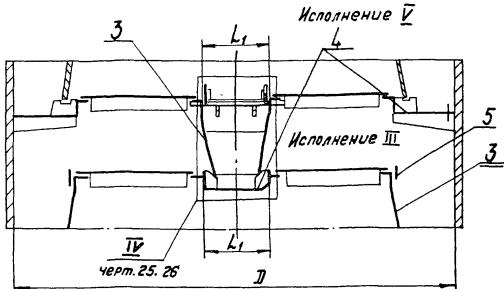
		Таблица 4	
		A	B
D	D <sub>1</sub>	C	L <sub>1</sub>
1400	1340	340	200
1600	1540	390	250
		440	200



Тарелки исполнены III, IV, VI диаметром 1800-6400 мм.

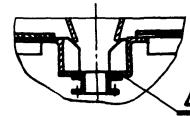
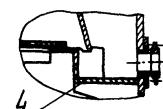
OCT 26-02-1401-76

Cmp. 8



Черп. 3

I	II	III	IV	Модификация				Таблица 5			
				A		B					
				e	L <sub>1</sub>	P <sub>1</sub>	e	L <sub>1</sub>	P <sub>1</sub>		
1800	1740	315	3	490	250	1	540	280	1	640	2
				540	300		690				
2200	2140	320		590			740				2
2400	2340	420	4	640			840	250			3
2600	2540	325		740	350		940				4
2800	2740	425		840							
3000	2940	330	6	840		3	990				
3200	3140	430		940	400		1040			300	
3400	3340	335		990			1140				
3600	3540	435	7	1040	450		1240				
3800	3740	340		1080			1290				5
4000	3940	440		1190	580		1390	350			6
4500	4420	300	10	1340			1540			400	
5000	4920	355	11	1590	550		1740				7
5500	5420	410	12	1740			1890			450	
6000	5920	270	14	1940	600		2090				8
6400	6320	275	15	2090	650		2290	580			9

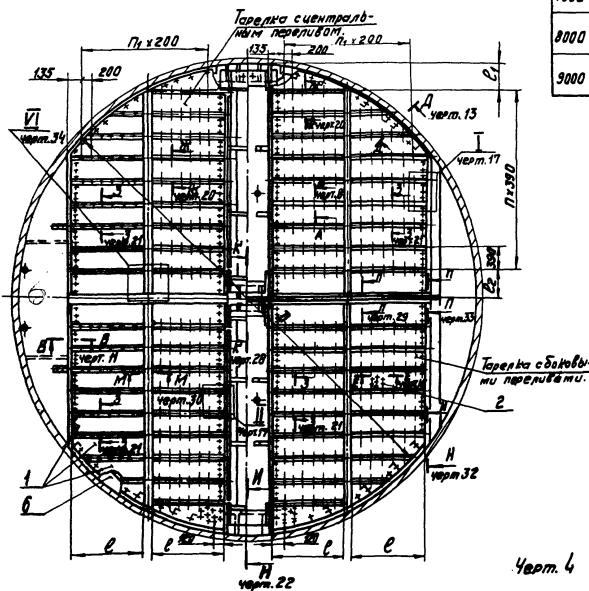
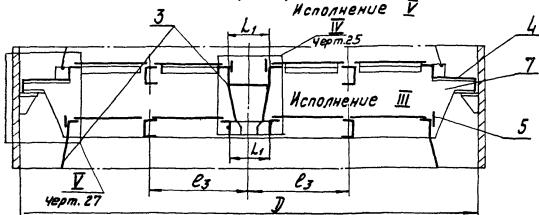


1. Полотно. 2 Клапан. 3. Перегородка. 4. Карман.  
5. Сривной порт. 6. Полка опорная.

OCT 26-02-1401 -76

Cm<sup>a</sup>. 9

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



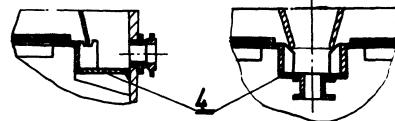
Размеры в мм

Таблица 6

I	II	C <sub>1</sub>	C <sub>2</sub>	n	Модификация							
					A				B			
					C	C <sub>3</sub>	L <sub>1</sub>	n <sub>1</sub>	C	C <sub>3</sub>	L <sub>1</sub>	n <sub>1</sub>
7000	6920	330	440	7	1170	1530	650	10	1260	1540	500	11
8000	7920	440	440	8	1370	1750	780	12	1450	1755	550	13
9000	8920	320	280	10	1570	1980	750	14	1680	1980	600	15

Исполнение VI

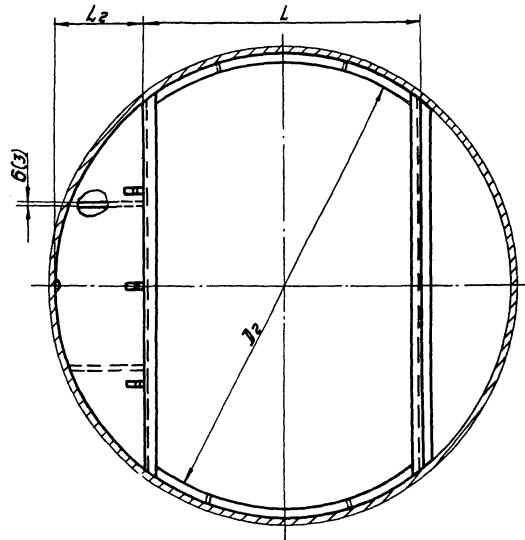
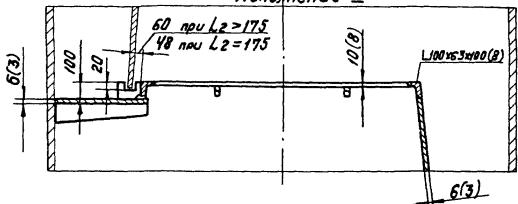
## Исполнение IV



1. Полотно.
  2. Крапан.
  3. Повозодка.
  4. Карман.
  5. Сливной поезд.
  6. Покра красная.
  7. Баска.

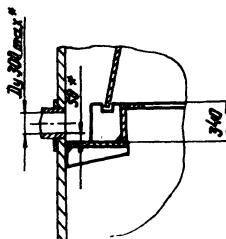
Детали тарелок исполнений I и II диаметром 1000÷4000 мм.  
привариваемые к корпусу аппарата.

## Исполнение I



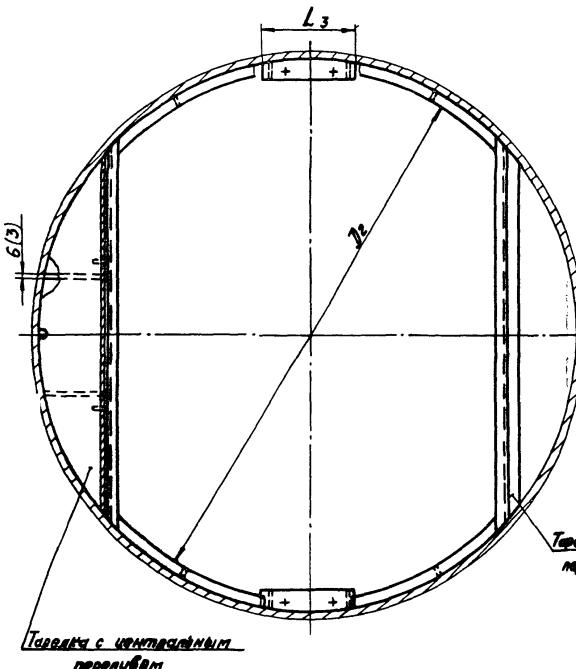
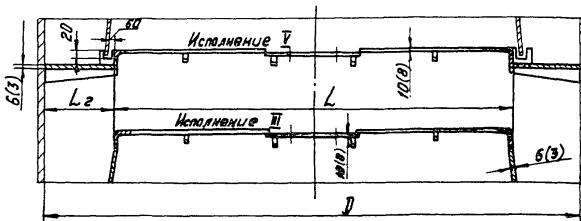
Черт. 5

D	D2	Таблица 7			
		Модификация		A	B
		L	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	
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	480
3800	3680	2290	755	2800	
4000	3880	2400	800	3000	500

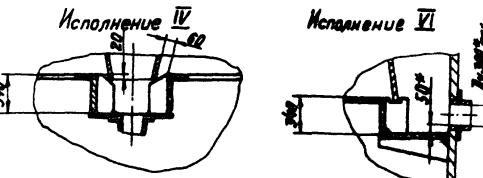


Чертежи для отборов

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



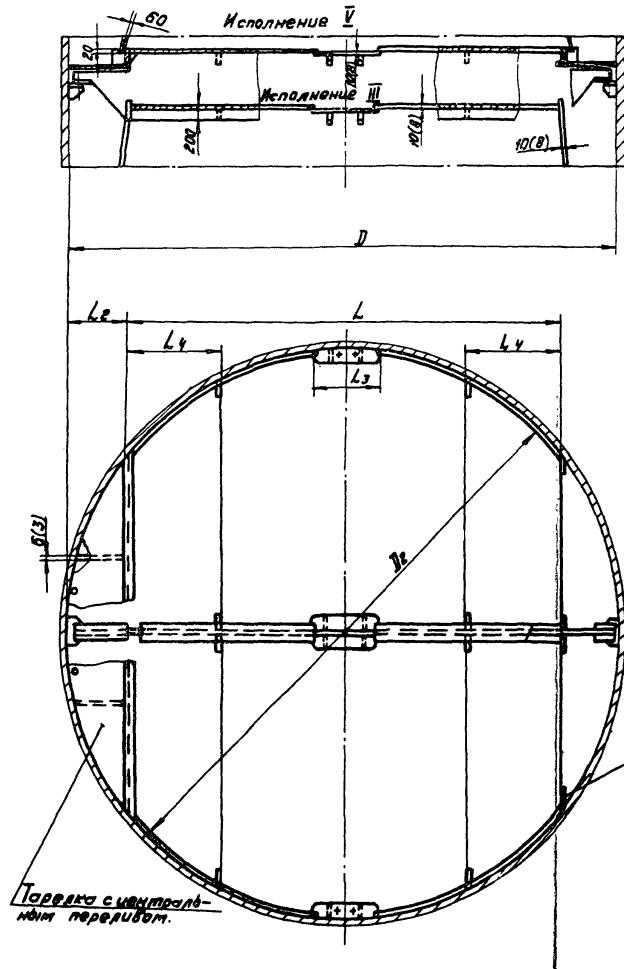
D	D2	Модификация					
		A		B			
		L	L2	L3	L	L2	L3
1400	1280	1040	180	356	—	—	—
1600	1480	1140	230	406	1220	190	
1800	1680	1340	230		1400	200	
2000	1880	1500	250	456	1600	200	356
2200	2080	1600	300		1730	235	
2400	2280	1740			1880	260	
2600	2480	1940	330	506	2040	280	406
2800	2680	2140			2270	265	
3000	2880	2200	400	556	2380	310	
3200	3080	2400			2530	335	456
3400	3280	2540	430	606	2720	340	
3600	3480	2700	450		2890	355	
3800	3680	2800	500	656	3070	365	
4000	3880	3000			3230	385	506
4500	4340	3340	580	706	3620	440	
5000	4840	3840			3980	510	556
5500	5340	4160	650	756	4370	585	
6000	5840	4520	690		4770	615	606
6400	6240	4940	730	806	5180	640	656



\*Резинка для спрессовки.

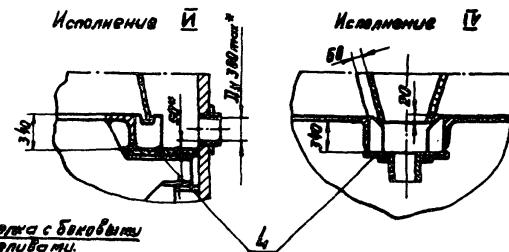
Детали тарелок исполнений III, IV, V, VI диаметром 7000-9000мм.  
привариваемые к корпусу аппарата и поперечная балка.

ОСТ 26-02-1401-76 Стр. 12



D	D <sub>2</sub>	Модификация							
		A				Б			
L	L <sub>2</sub>	L <sub>3</sub>	L <sub>4</sub>	L	L <sub>2</sub>	L <sub>3</sub>	L <sub>4</sub>		
7000	5840	5460	770	860	1165 (1160)	5680	660	710	1265 (1260)
8000	7840	6300	850	940	1365 (1360)	6470	765	760	1445 (1440)
9000	8840	7160	920	960	1565 (1560)	7380	810	810	1665 (1660)

Таблица 9



Размеры для спроектировать

Черт. 7

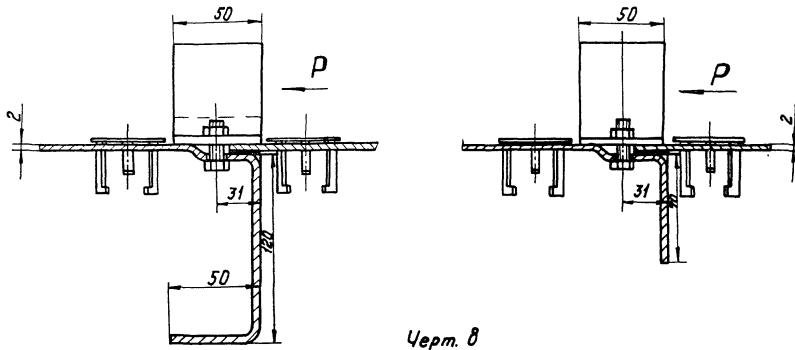
A-A повернуто.

OCT 26 - 02-10476

Смр. 13

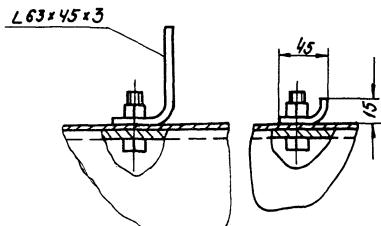
при  $\ell > 1500$  мм

при  $\ell \leq 1500$  мм



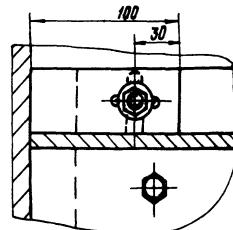
Черт. 8

Вид Р



Черт. 9

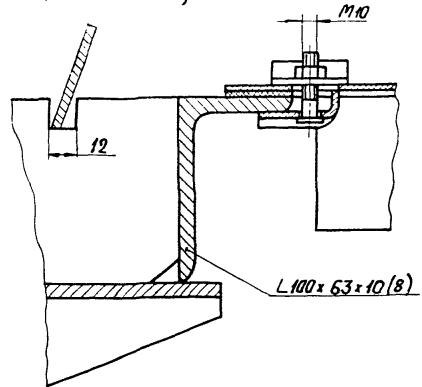
Б-Б повернуто.



Черт. 10

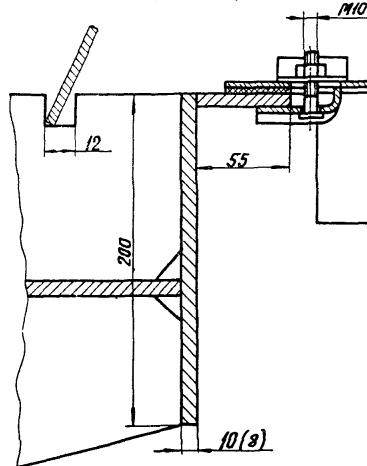
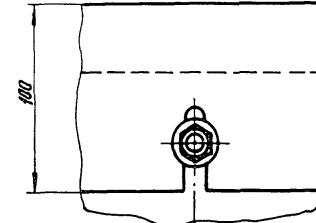
B-B

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



Черт. 11

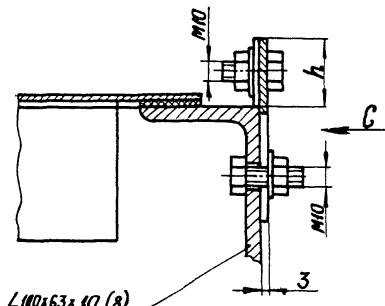
Для тарелок исполнения III диаметром  
5000÷6400 мм.

Вид С

Черт. 15

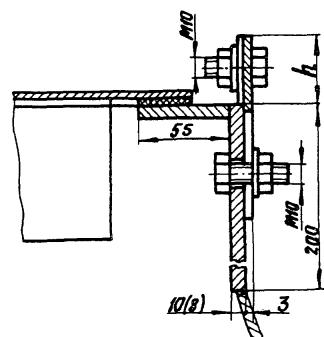
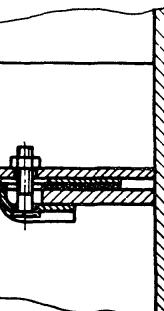
Г-Г

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

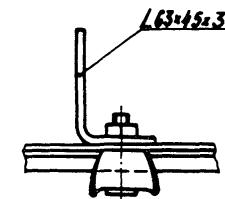


Черт. 12

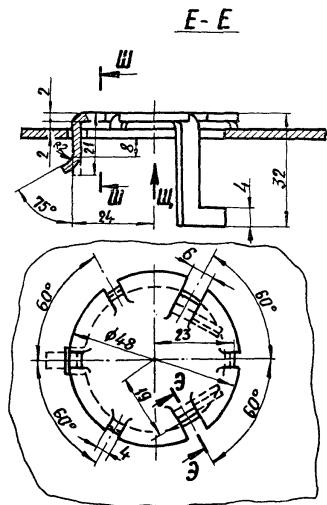
Для тарелок исполнений III и IV  
диаметром 5000÷6400 мм.

Г-Г повернутоВид Т

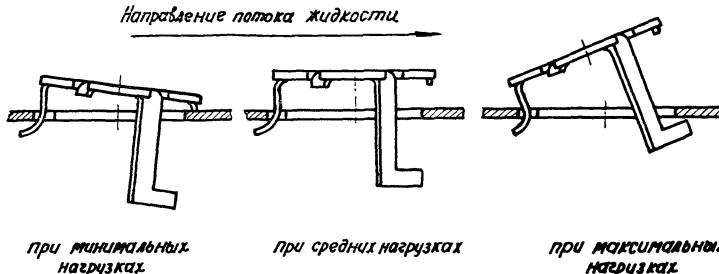
Черт. 13



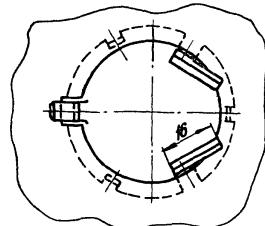
Черт. 14



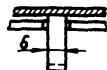
Положение клапана при различных нагрузках по пару.



Вид щ



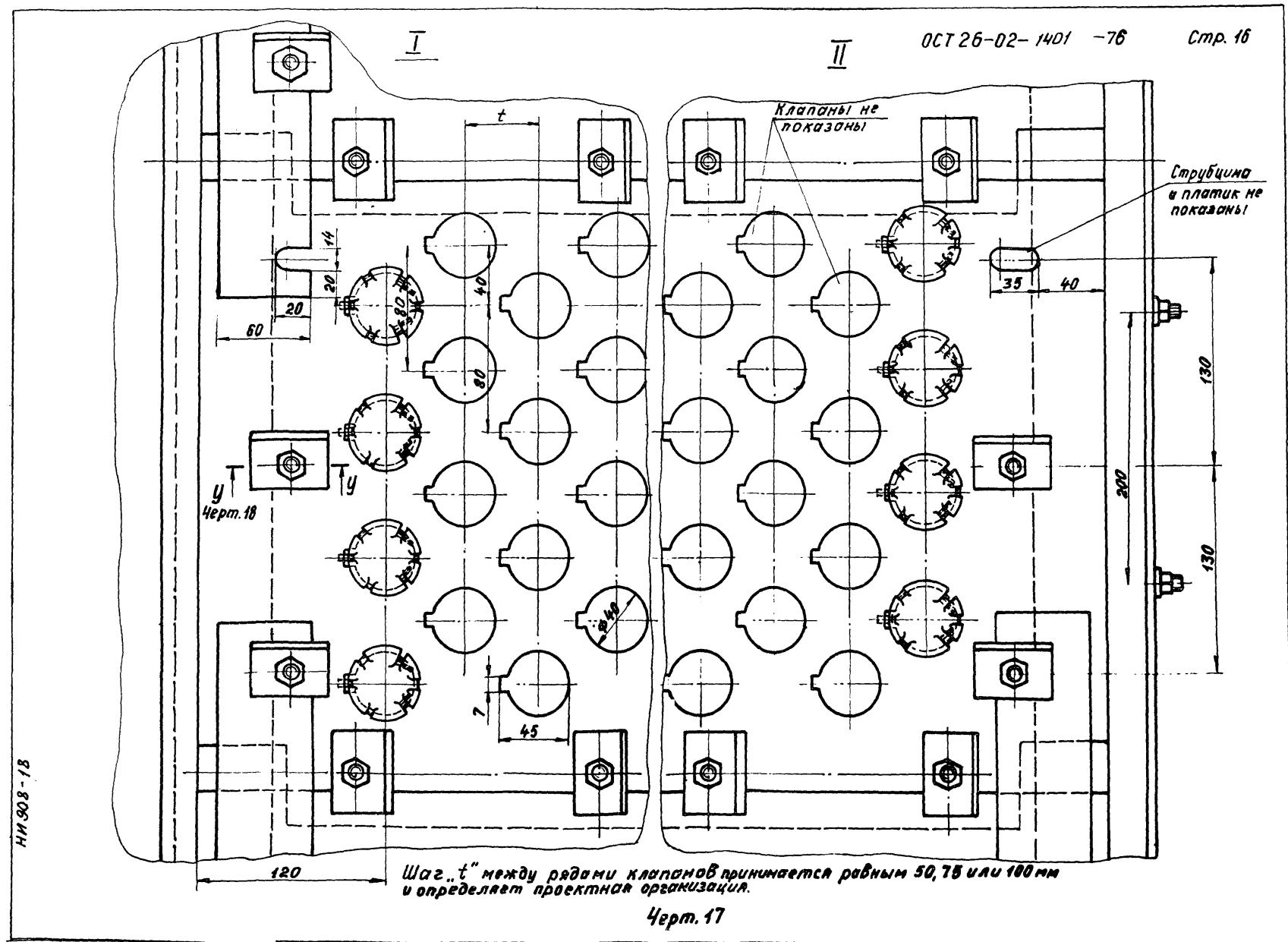
W-W



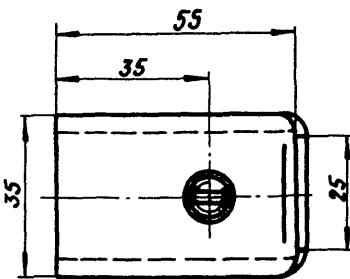
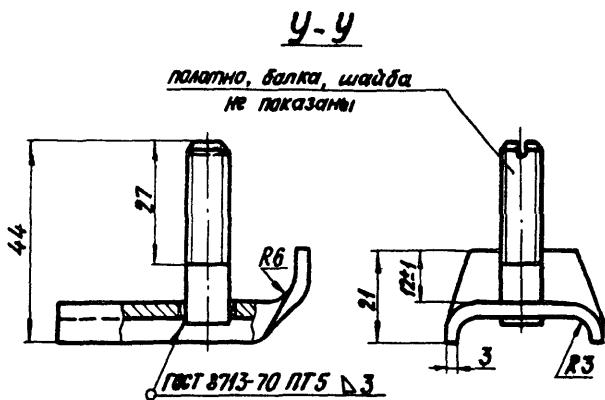
Э-Э повернуто



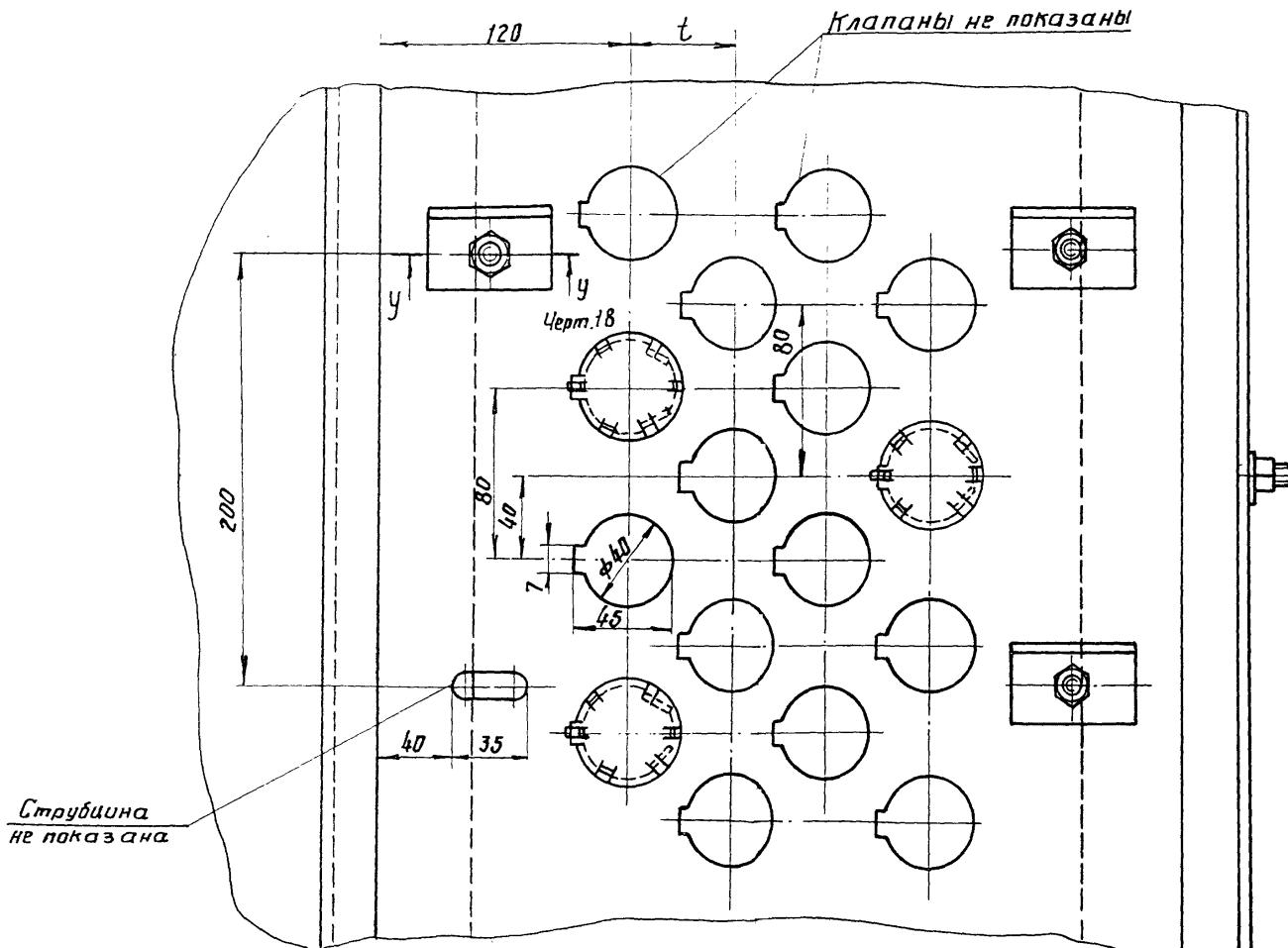
Черт. 16



ОСТ 26-02--76 ·1401 Стр. 17

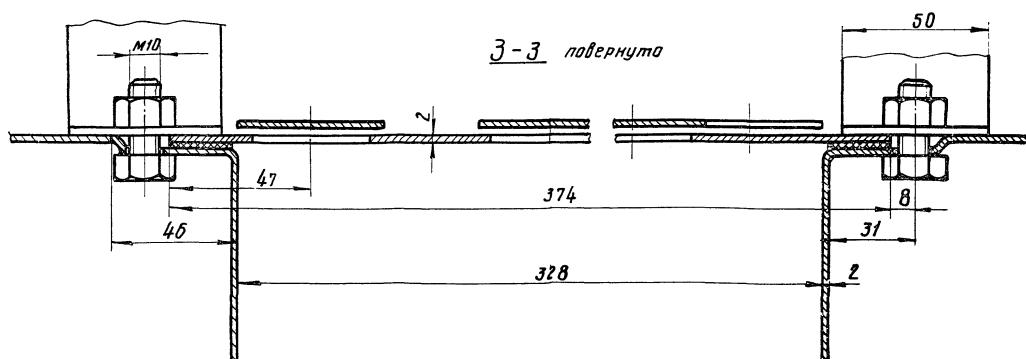
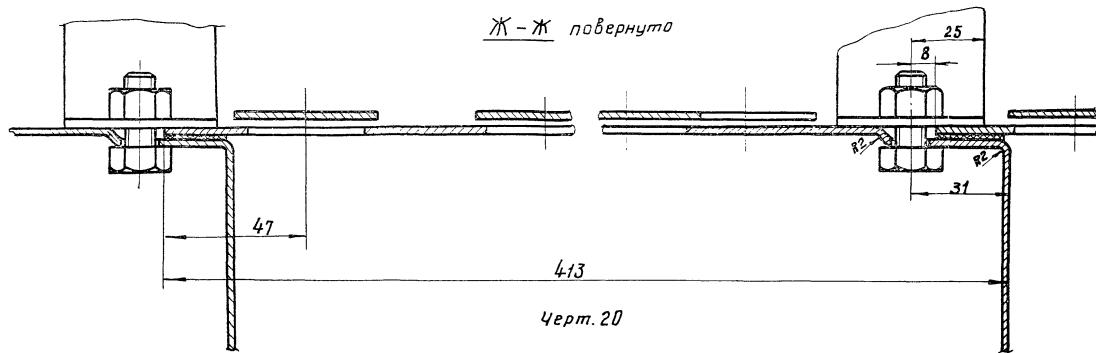


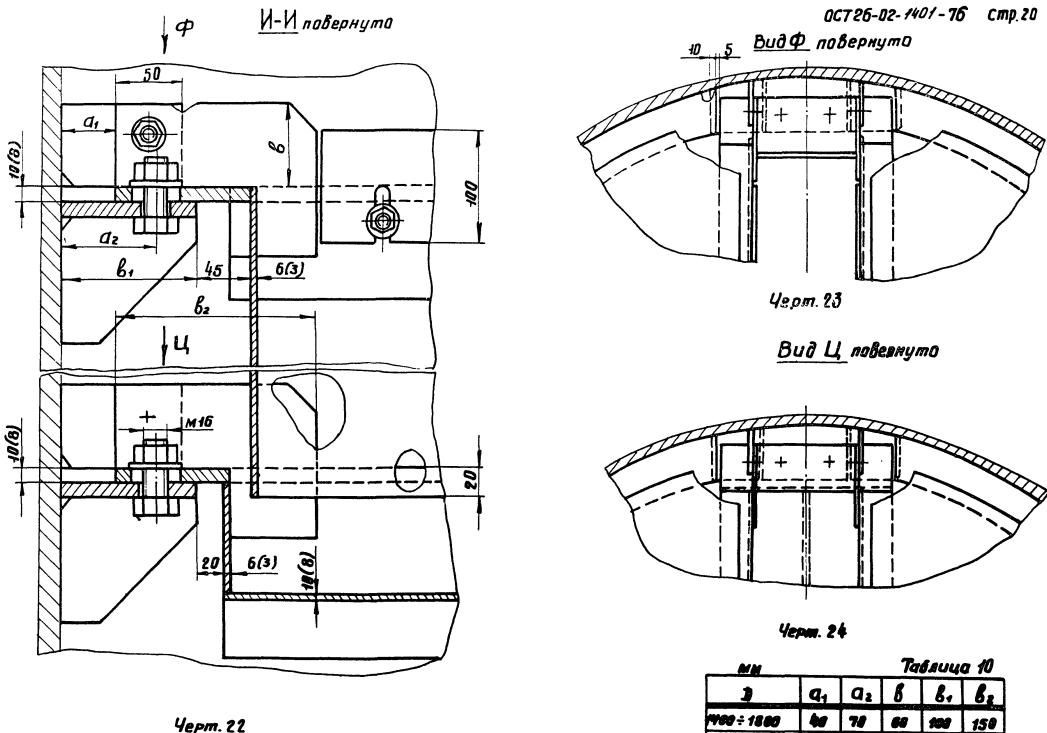
Черт. 18



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

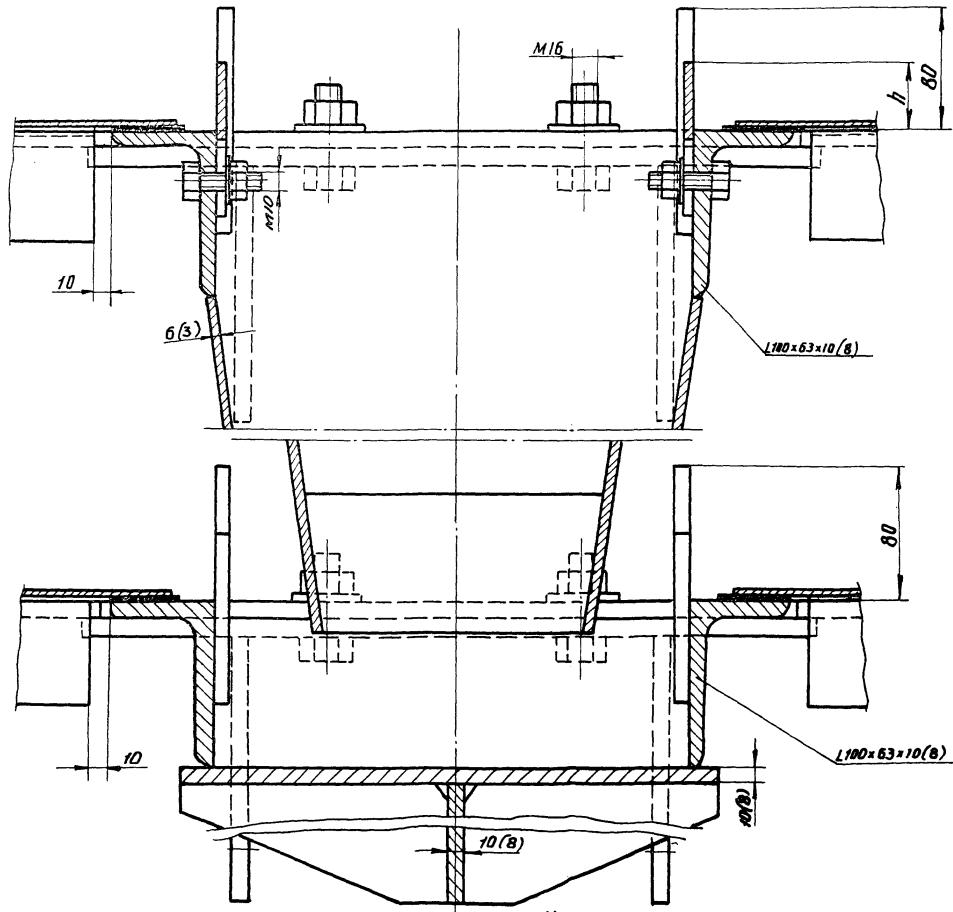
Черт. 19





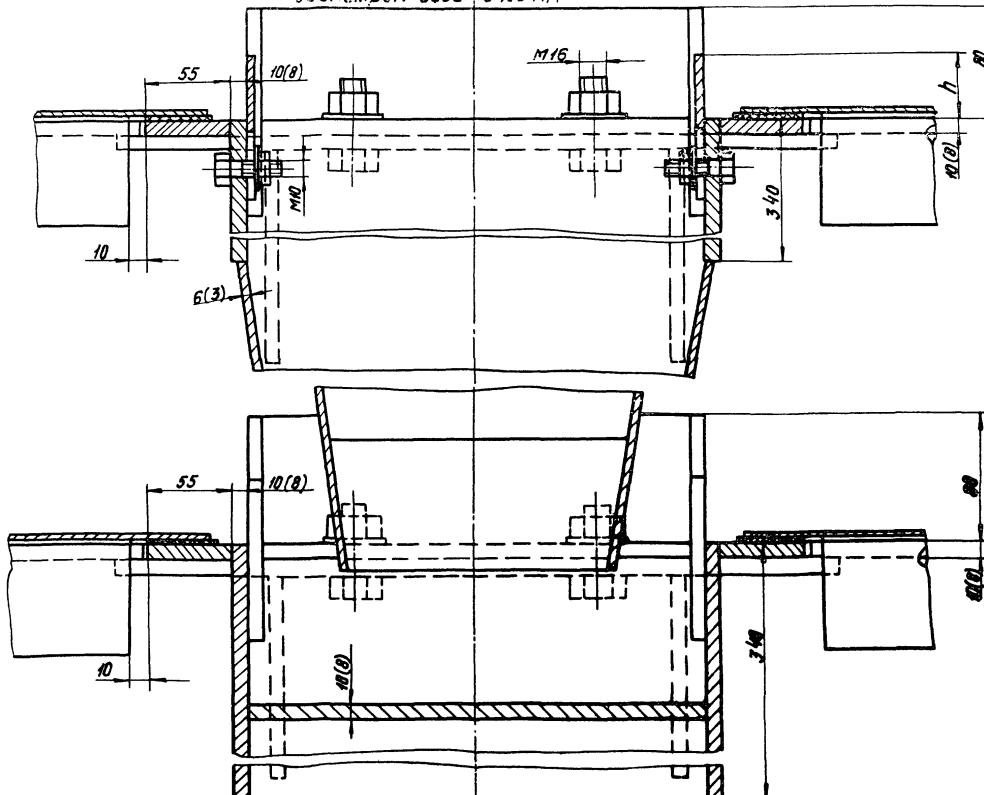
НН	Таблица 10				
3	a <sub>1</sub>	a <sub>2</sub>	б	б <sub>1</sub>	б <sub>2</sub>
4100÷1800	60	70	60	100	150
2600÷5800	50	105	60	100	250
5500÷9000	70	125		100	280

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



IV

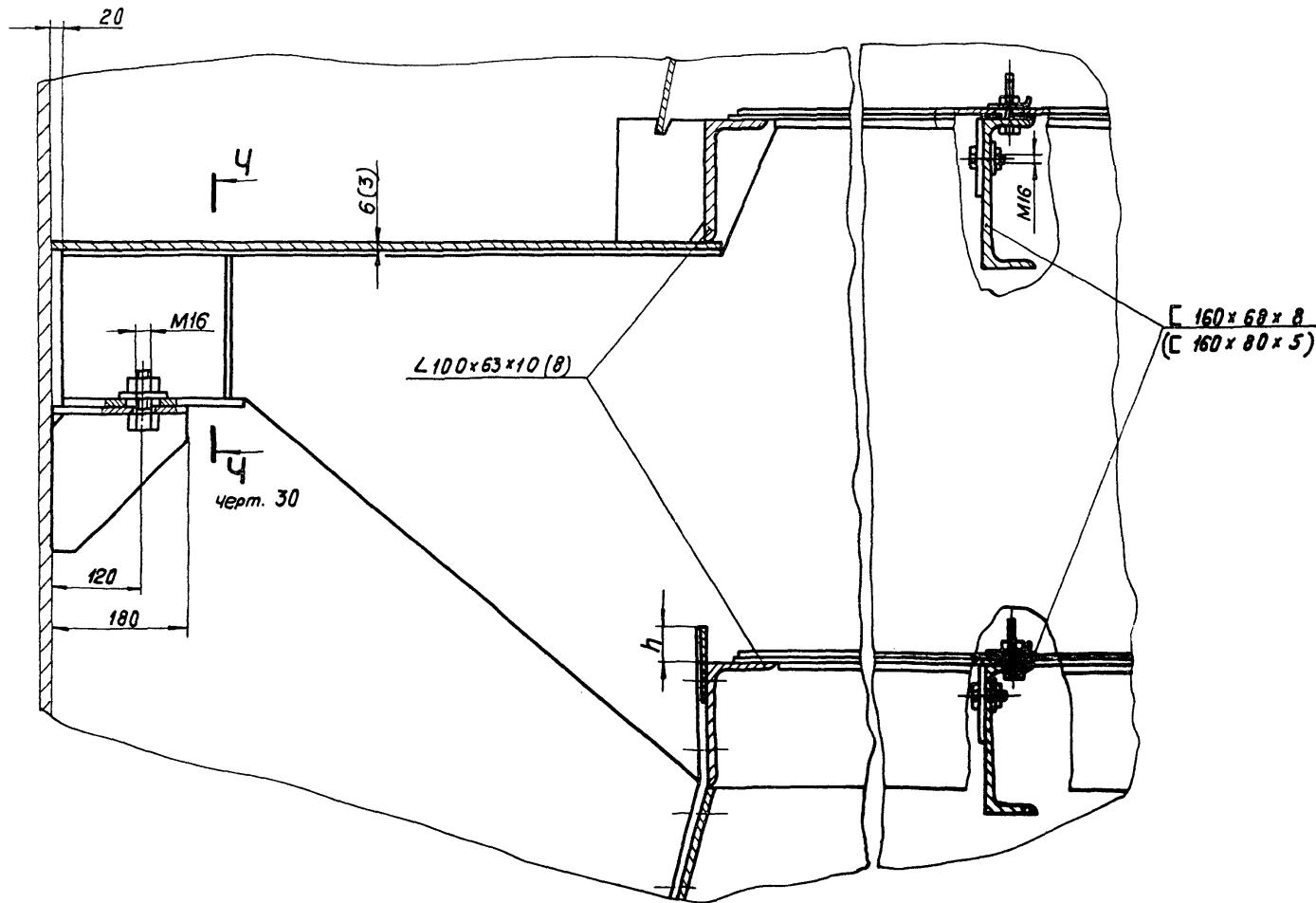
Для перелок исполнений III V VI  
диаметром 5000-6400 мм



Черт. 26

V

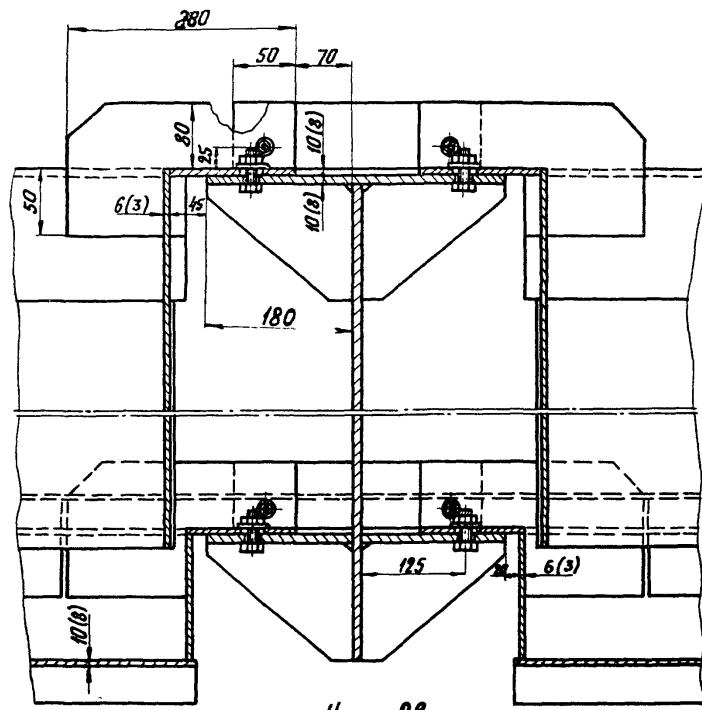
Для тарелок исполнений III, IV и V  
диаметром 7000 ÷ 9000 мм.



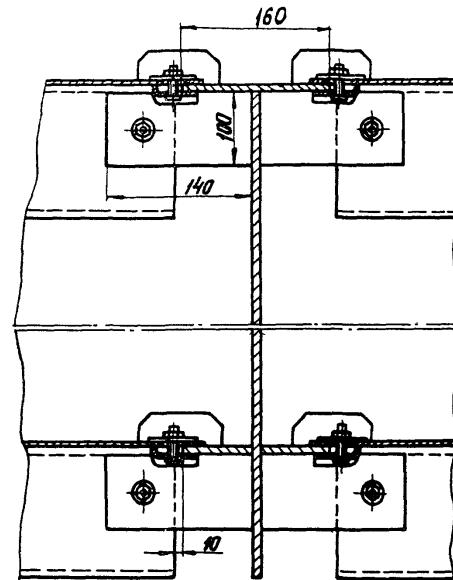
Черт. 27

K-K повернуто

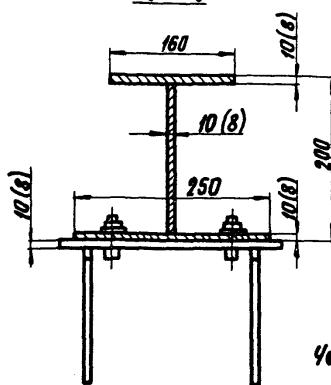
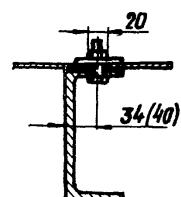
ДСТ 26-02-1401-76 Стр. 24



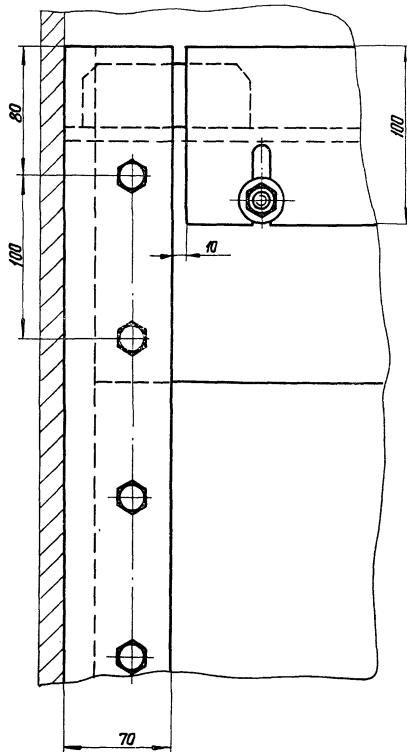
Л-Л повернуто



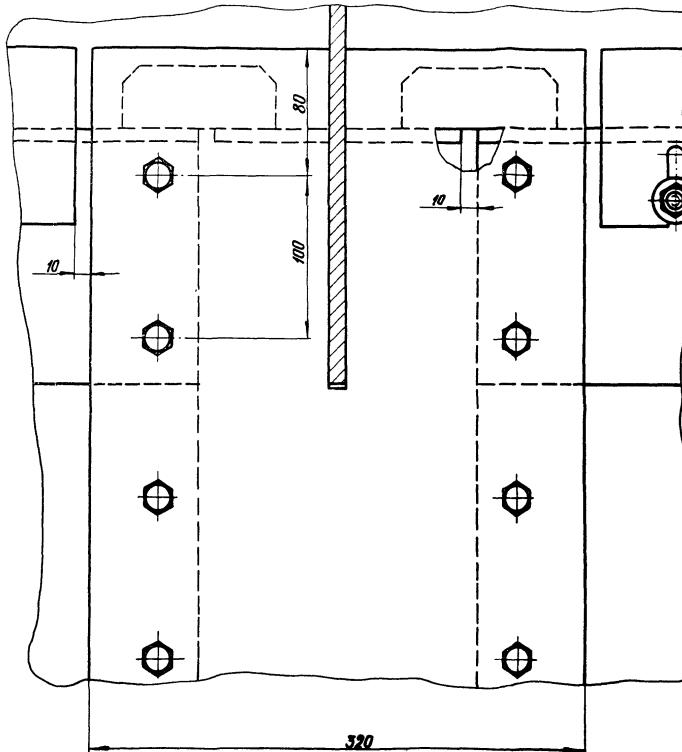
M-M



*H-H* повернуто



*П-П* повернуто



ОСТ 26-02-1401-76 Стр. 25

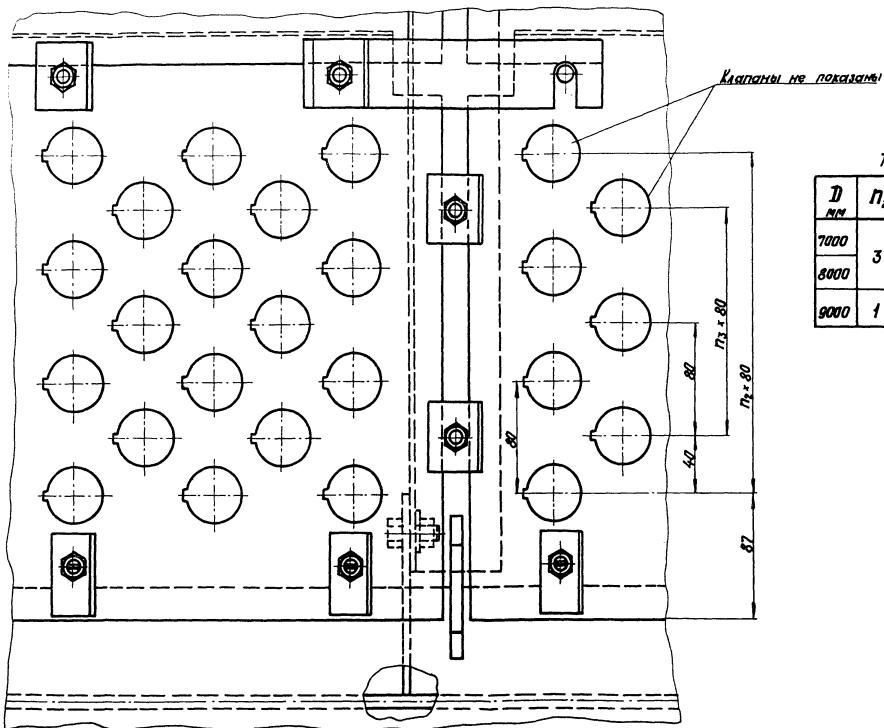
Черт. 32

Черт. 33

VI

ОСТ 26-02-1401-76

Стр. 26



ИМ 003-28

Черт. 34

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

Тарелка IA 2000-600  
75-40-ВСтЗсп ОСТ26-02- 1401 -76

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

Тарелка IIА 2000-600  
75-40-08Х13 ОСТ26-02- 1401 -76

Те же, исполнения II, модификации Б, изготовленной из стали марки 10Х17Н13М2Т:

Тарелка IIБ 2000-600  
75-40-10Х17Н13М2Т ОСТ26-02- 1401 -76

### 3. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

3.1. Тарелки должны изготавливаться в соответствии с техническими требованиями ОСТ26-291-71 и настоящего стандарта по рабочим чертежам.

3.2. Тарелки должны изготавливаться из сталей марок ВСтЗсп, ВСтЗис по ГОСТ 380-71, 08Х13, 12Х18Н10Т, 08Х22Н6Т, 10Х17Н13М2Т или 08Х21Н6М2Т по ГОСТ 5632-72.

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

В тарелках из упрочненных сталей полотна, клапаны, сливные перегородки, крепежные детали 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 выполнении корпуса аппарата из двухслойной стали-предъявляемым к материалу пластирующего 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 изготавливать 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 двухслойным швом.
- 3.7. Допускается применять приваренные шильки 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 шильку приваривать контактным способом без пробивки отверстия в скосе при условии разнопрочности сварного соединения и резьбового соединения.
- 3.11. Маркировать-условие обозначение тарелки. Марку материала маркировать в деталях.