

**МИНИСТЕРСТВО ХИМИЧЕСКОГО И НЕФТЯНОГО МАШИНОСТРОЕНИЯ
С С С Р**

**ГЛАВНОЕ УПРАВЛЕНИЕ НЕФТИ ПЕРЕРАБАТЫВАЮЩЕГО И НЕФТЕ-
ХИМИЧЕСКОГО МАШИНОСТРОЕНИЯ**

ГИПРОНЕФТЕМАН

**Базовая организация по стандартизации и нормализации
нефтяного оборудования**

ОН 26-02-144-69

Отраелевая нормаль

**ТАРЕЛКИ РЕКТИФИКАЦИОННЫЕ КЛАПАННЫЕ ПРЯМОТОЧНЫЕ
ЧЕТЫРЕХПОТОЧНЫЕ**

КОНСТРУКЦИЯ И ОСНОВНЫЕ РАЗМЕРЫ

Москва 1969

СССР

Отраслевая норма

ОН 26-02-144-69

Министерство
химического
и нефтяного
машиностроения

Тарелки ректификационные кла-
панные прямооточные четырех-
поточные. Конструкция и основные
размеры

Группа Г47
лист 1
всего листов 22

Тарелки ректификационные клапанные прямооточные четырехпоточные применяются в колонных аппаратах с высокими нагрузками по жидкости, преимущественно при переменных нагрузках по пару и жидкости и повышенных требованиях к качеству получаемых продуктов в нефтеперерабатывающей, нефтехимической и других отраслях промышленности.

1. КЛАССИФИКАЦИЯ И ОСНОВНЫЕ ПАРАМЕТРЫ

1.1. Тарелки ректификационные клапанные прямооточные четырехпоточные предусмотрены для аппаратов диаметром 3200, 3400, 3600, 3800, 4000, 4500, 5000, 5500 мм двух типов:

а/ тарелки с двумя средними сливами

б/ тарелки с боковыми и центральными сливами

Примечание: а/ Диаметры тарелок условно обозначены по диаметрам аппаратов.

б/ Диаметры аппаратов приняты по ГОСТ 9617-67 "Соединения аппаратов. Ради диаметров".

1.2. Расстояние между тарелками определяется расчетом и принимается равным 600, 700, 800, 900 мм.

1.3. Основные параметры тарелок должны соответствовать таблице 1.

2. КОНСТРУКЦИЯ И ОСНОВНЫЕ РАЗМЕРЫ

2.1. Конструкция и основные размеры тарелок должны соответствовать чертежам I + 24 и таблицам 2 + 7.

Внесена и разработана:
Гипронефтемашин

Утверждена
Министерством
24/III-1969г.

Срок введения
1/IV-1970г.

Таблица 1

Диаметр аппарата в мм	3200	3400	3600	3800	4000	4500	5000	5500
Площадь сечения аппарата в м ²	8,04	9,08	10,18	11,34	12,57	15,90	19,64	23,76
Количество клапанов на тарелке	524	680	728	900	1072	1390	1880	2600
Относительная площадь прохода паров в %	8,2	9,4	9,0	10,0	10,7	11,0	12,0	13,7
Относительная рабочая площадь тарелки в %	58	60	61	63	65	65	69	71
Длина сливов на тарелке с боковыми и центральными сливами в м	8,9	9,5	10,3	10,8	11,3	12,9	14,2	15,5
Количество рядов клапанов по ходу жидкости на один поток	5	6		7	8	9	11	14
Общий вес тарелки с двумя средними сливами в кг (не более)	из углеродистой стали							
	950	1010	1140	1210	1340	1600	2000	2200
	из легированной стали							
	600	640	710	790	930	1020	1250	1430
Общий вес тарелки с боковыми и центральными сливами в кг (не более)	из углеродистой стали							
	960	1040	1150	1250	1350	1550	1930	2180
	из легированной стали							
	630	680	770	840	900	1050	1280	1440

- Примечания: 1. За площадь прохода паров принята площадь всех отверстий диаметром 40 мм под клапаны в полотнах тарелки.
2. Общий вес тарелок указан при расстоянии между тарелками 600 мм.
3. Вес клапанов и крепежа из легированной стали составляет 10% от веса тарелки выполняемой из стали ВМстЗкп.
4. Вес деталей привариваемых к корпусу аппарата составляет 20% от общего веса тарелки.

Обозначение тарелок

Пример условного обозначения тарелки диаметром 4000 мм при расстоянии между тарелками 600 мм

I С двумя средними сливами:

- а) из стали марки ВМстЗкп - Тарелка I - 4000-600 - ВМстЗкп ОН 26-02-144-69
б) из стали марки ОХ13 - Тарелка I - 4000-600 - ОХ13 ОН 26-02-144-69

II С боковыми и центральными сливами:

- а) из стали марки ВМстЗкп - Тарелка II - 4000-600 - ВМстЗкп ОН 26-02-144-69
б) из стали марки ОХ13 - Тарелка II - 4000-600 - ОХ13 ОН 26-02-144-69

Тарелки с двумя средними сливами
А-А

Тарелки ректификационный клапанные
прямоточные четырехплоточные.
Конструкция и основные размеры.

ОН 26-02-144-69

Лист 3

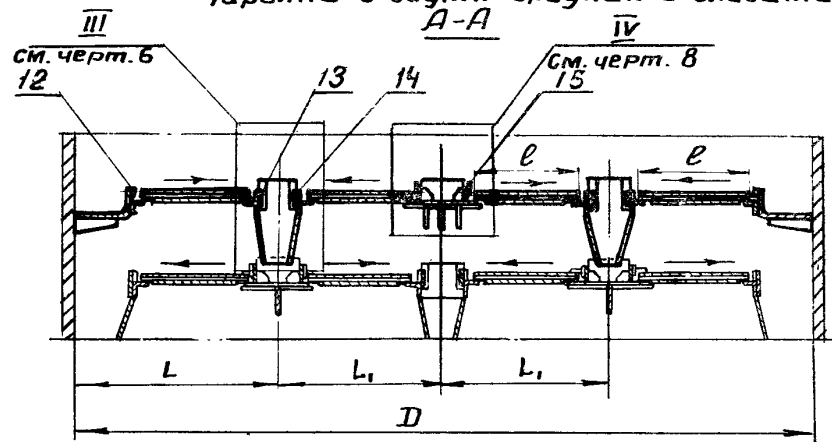
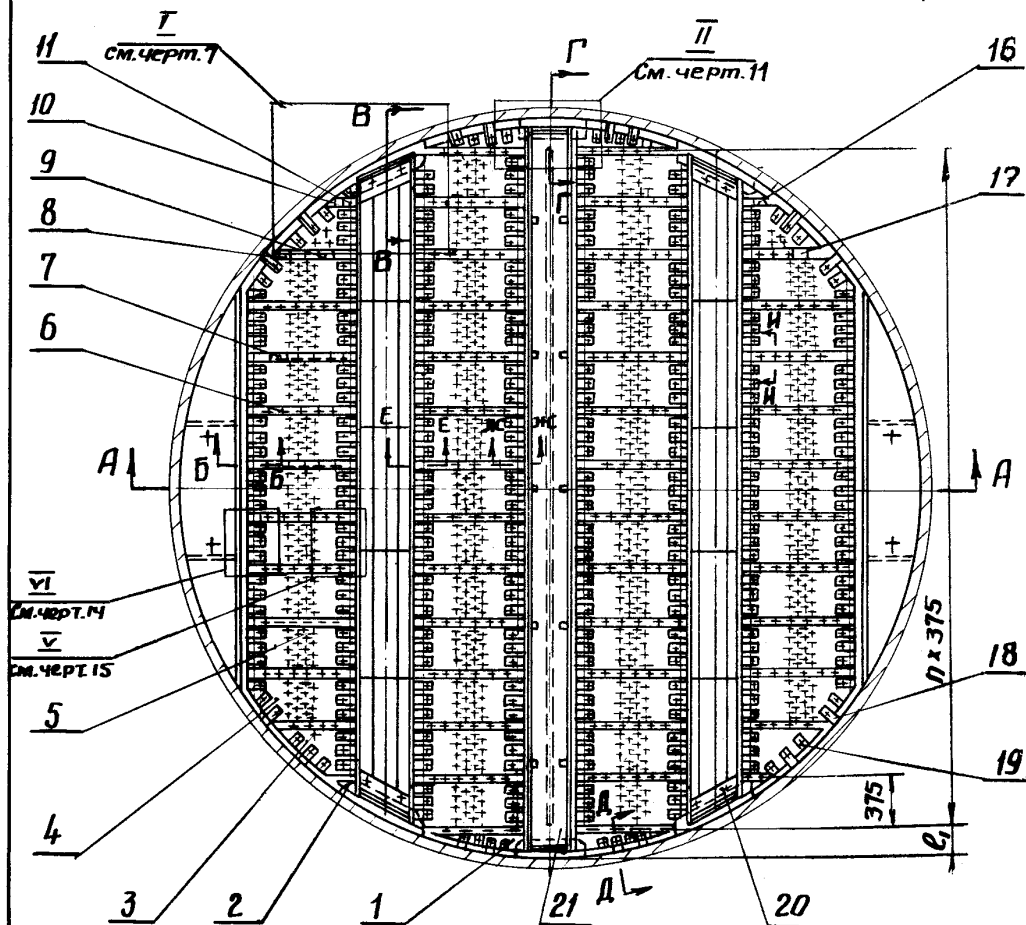


Таблица 2

мм	3200	3400	3600	3800	4000	4500	5000	5500
Диаметр аппарата, D'	3200	3400	3600	3800	4000	4500	5000	5500
L	880	930	1000	1050	1100	1240	1365	1490
L ₁	420	770	800	850	900	1010	1135	1260
e	370	420	430	480	530	590	715	840
e ₁	287,5	387,5	300	400	312,5	375	437,5	312,5
n	7		8		9	10	11	13



1. На чертеже 1 изображена тарелка $D=5500$ мм.
2. Положения деталей, не указанные на данном чертеже, обозначены на чертежах 2, 3, 5, 6
3. Спецификацию тарелок см. табл. 4
4. Разрезы Б-В; В-В; Г-Г; Д-Д; Е-Е; Ж-Ж; И-И см. черт. 3, 4, 5, 9, 10, 19, 13
5. Расположение отверстий под клапаны на полотнах см. черт. 24.
6. Положение клапана при различных нагрузках по паре и чертежи клапана и струбицы см. черт. 16, 17
7. Толщина деталей, указанная в скобках, относится к тарелкам из легированной стали.
8. При изготовлении тарелок из легированной стали уголки, указанные на чертежах, заменять уголками гнутого профиля
9. На разрезе А-А стрелками указано направление потока жидкости.

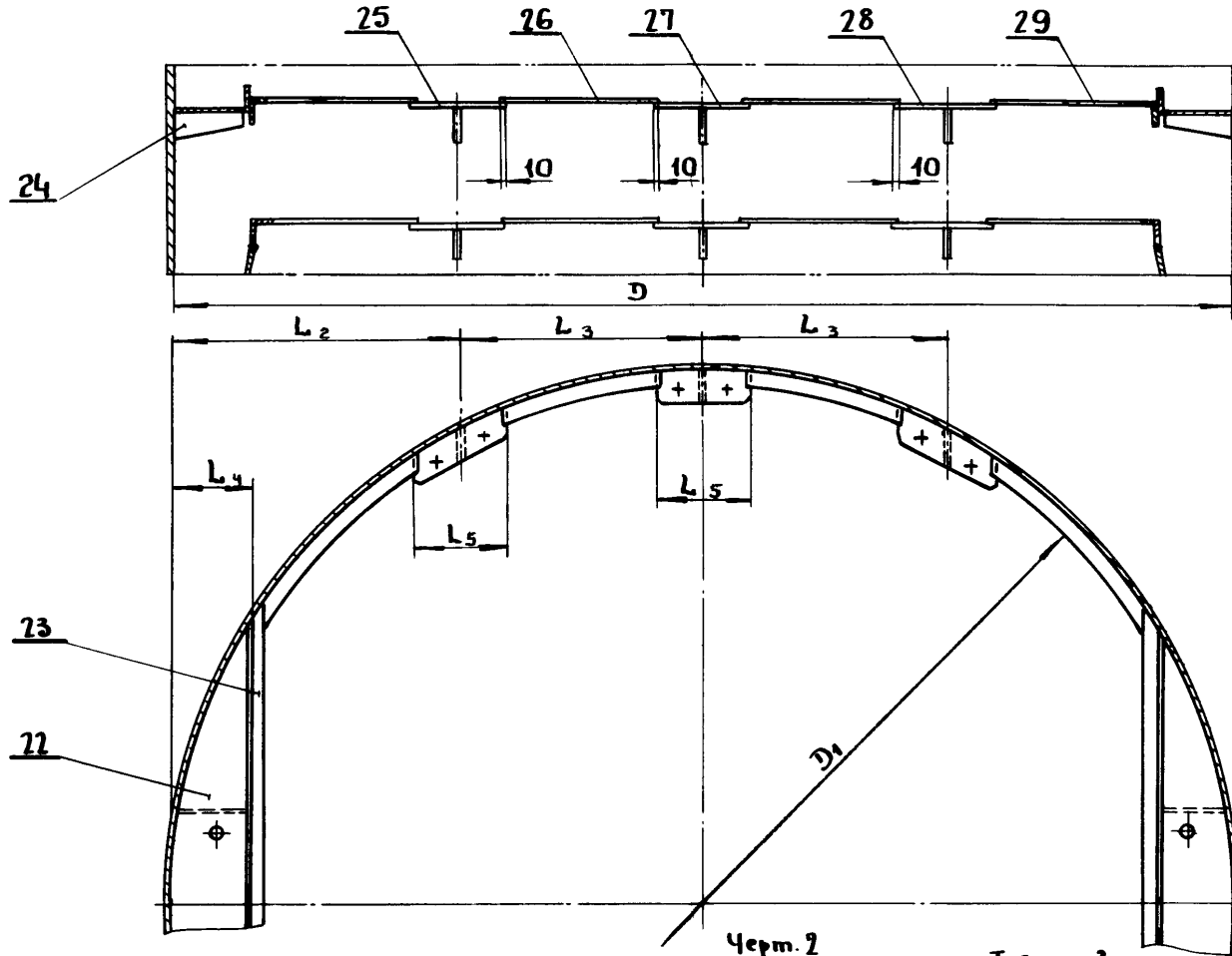
черт. 1

Детали тарелок с двумя средними елбами, привариваемые к корпусу аппарата.

Тарелки ректификационные клапанные прямоточные четырехпоточные. Конструкция и основные размеры.

ОН26-02-144-69

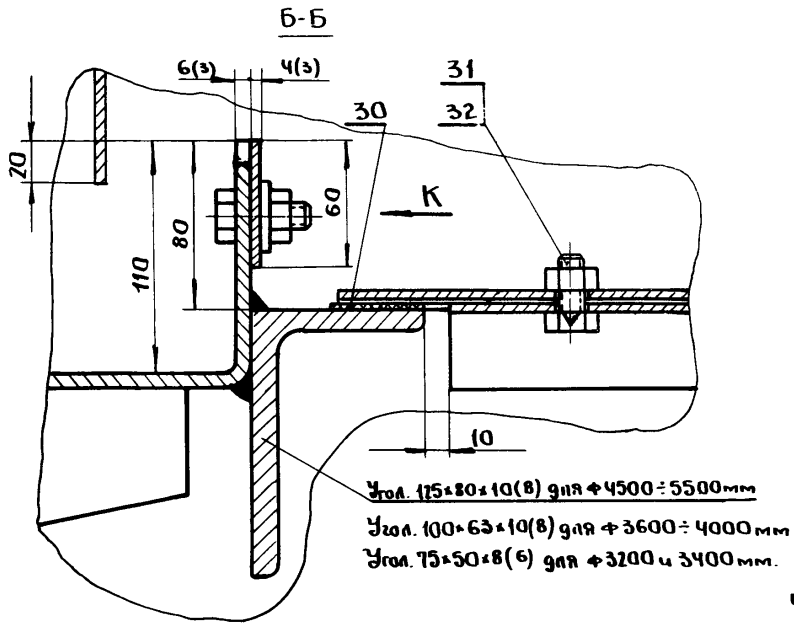
Лист 4



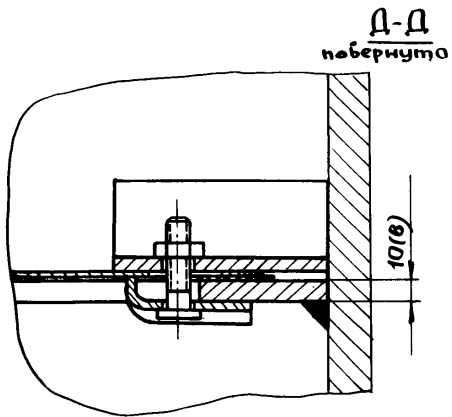
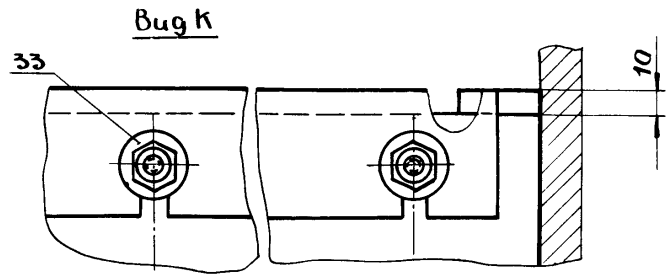
Черт. 2

Таблица 3

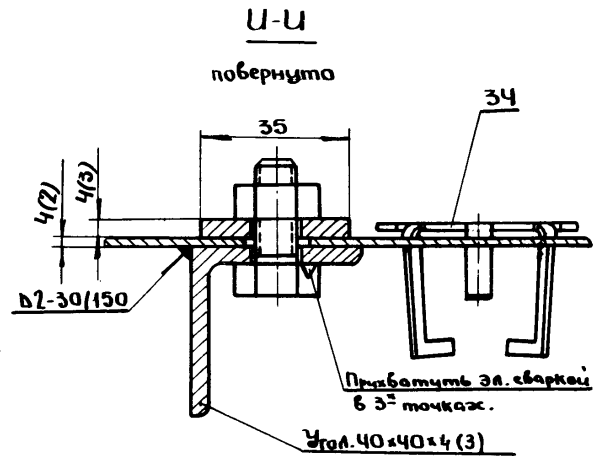
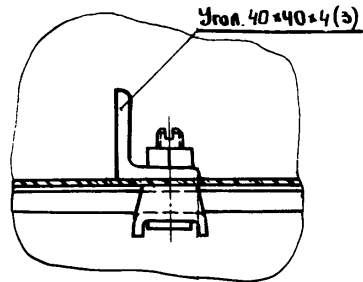
мм								
Диаметр аппарата D	3200	3400	3600	3800	4000	4500	5000	5500
D ₁	3080	3280	3480	3680	3880	4380	4880	5380
L ₂	880	930	1000	1050	1100	1240	1365	1490
L ₃	720	770	800	850	900	1010	1135	1260
L ₄	310		350			395		
L ₅	430		456			520		



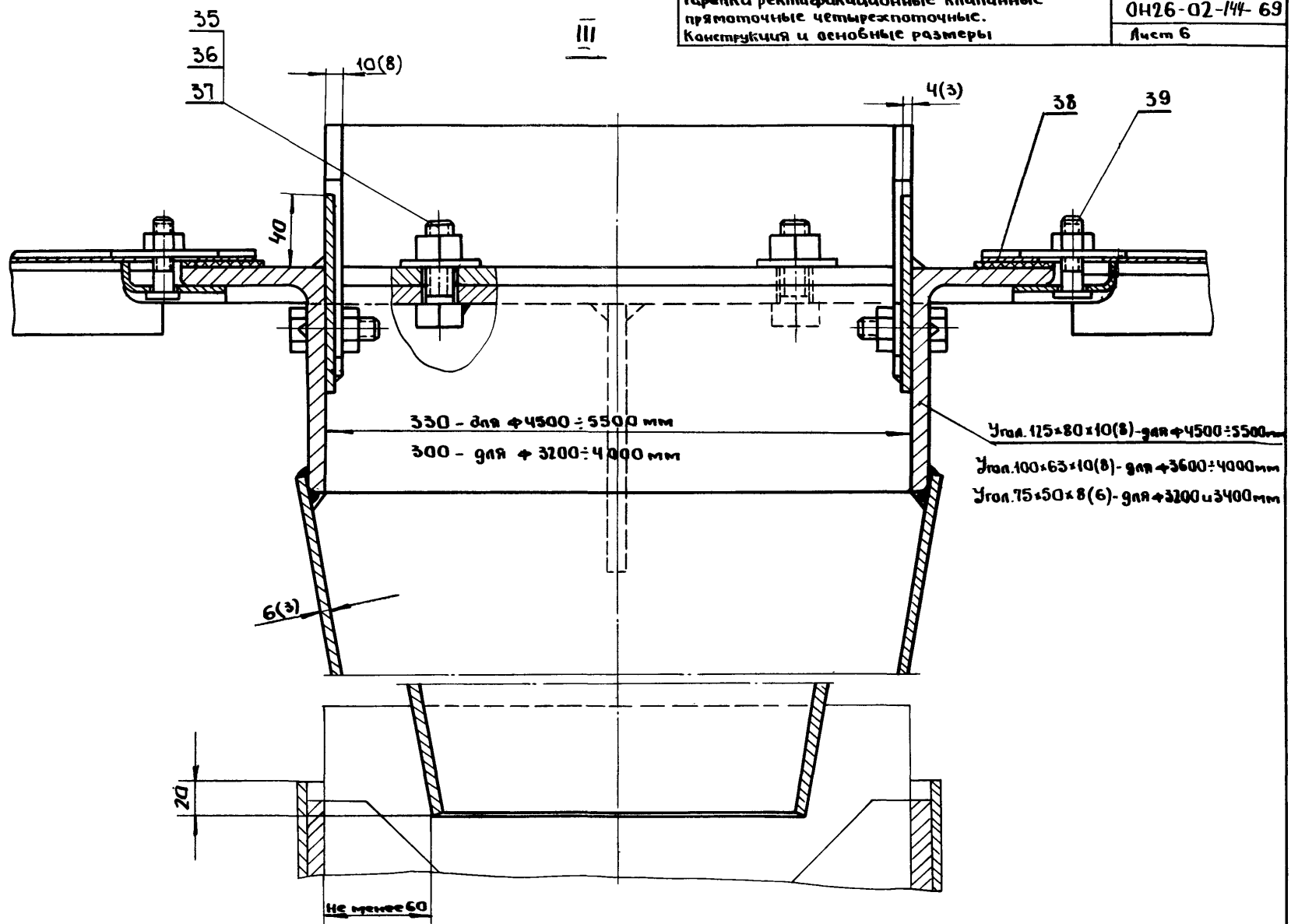
Черт. 3

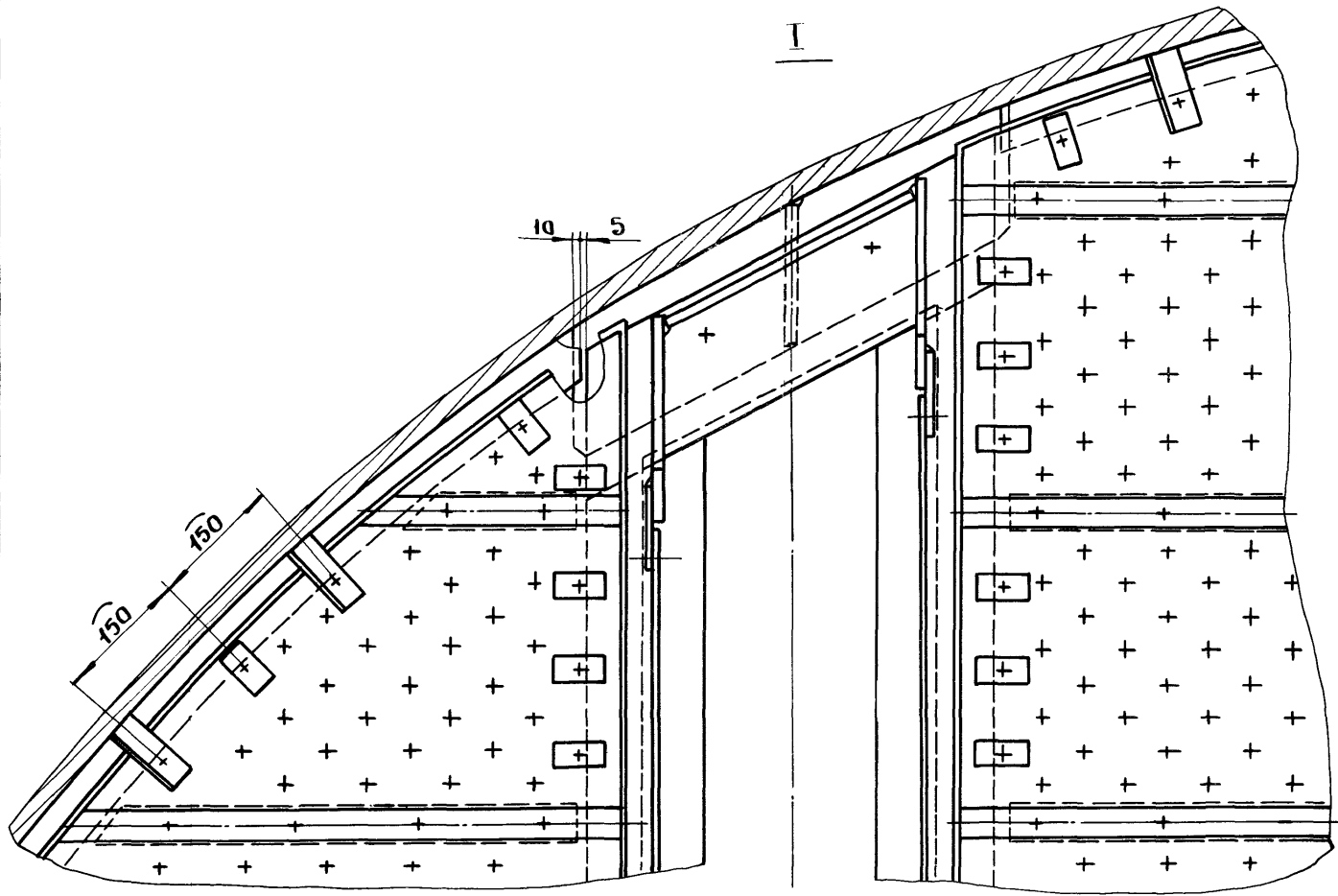


Черт. 4

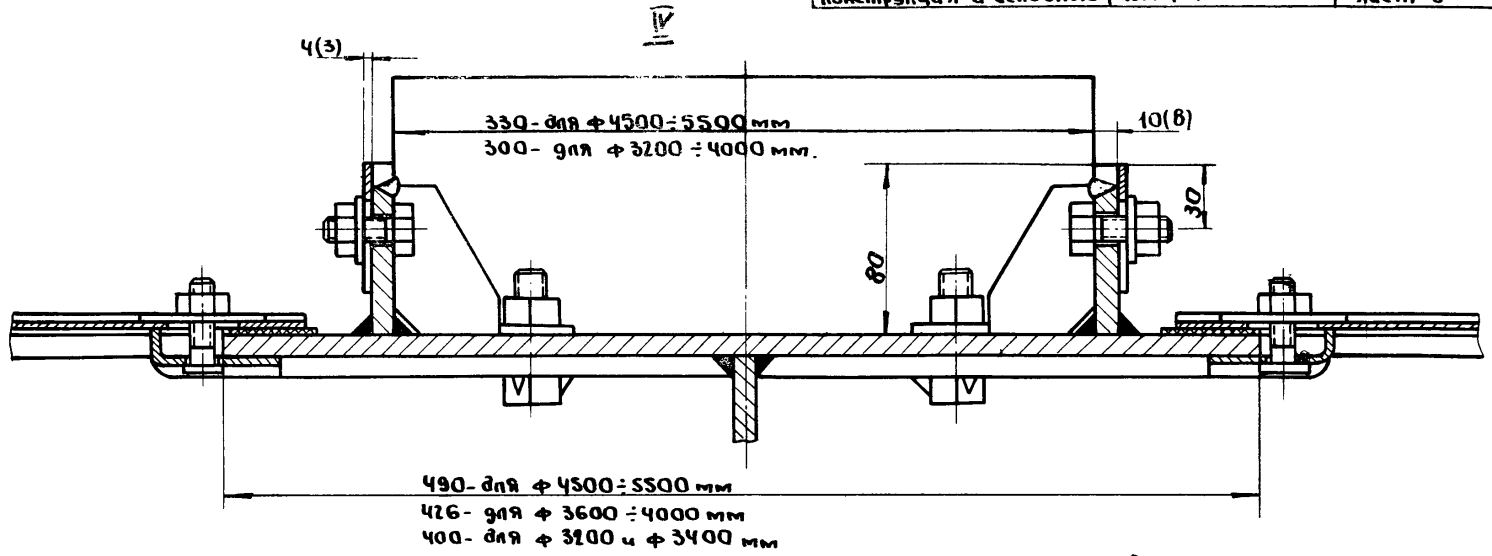


Черт. 5



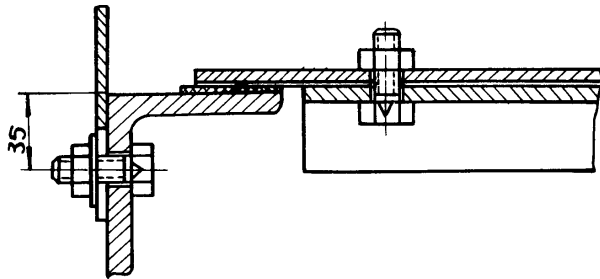


Черт. 7



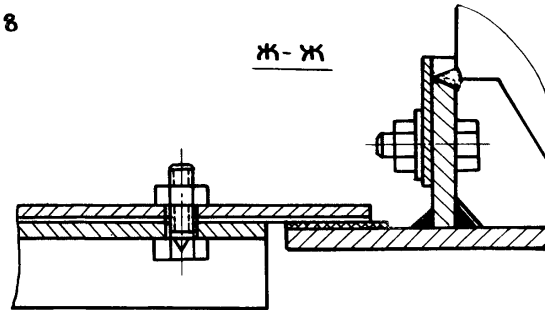
Черт. 8

Е-Е

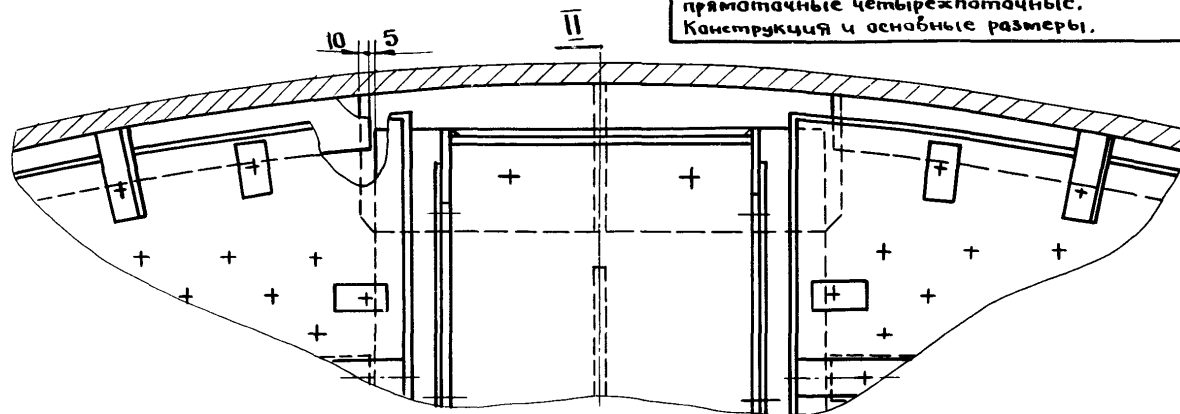


Черт. 9

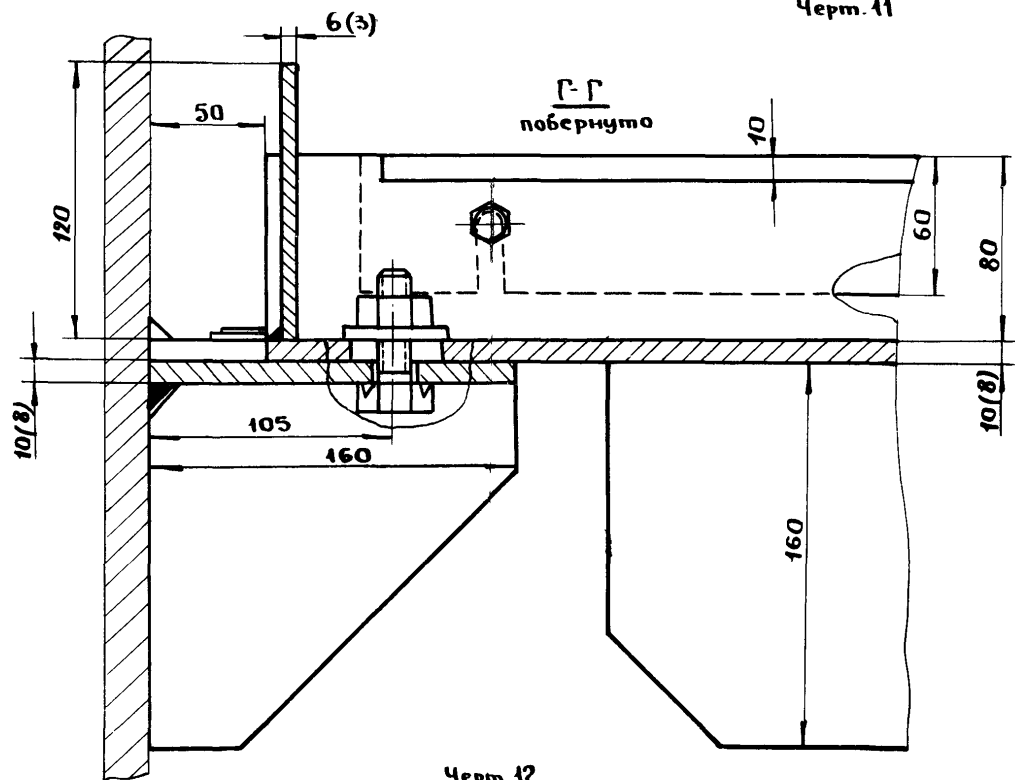
Ж-Ж



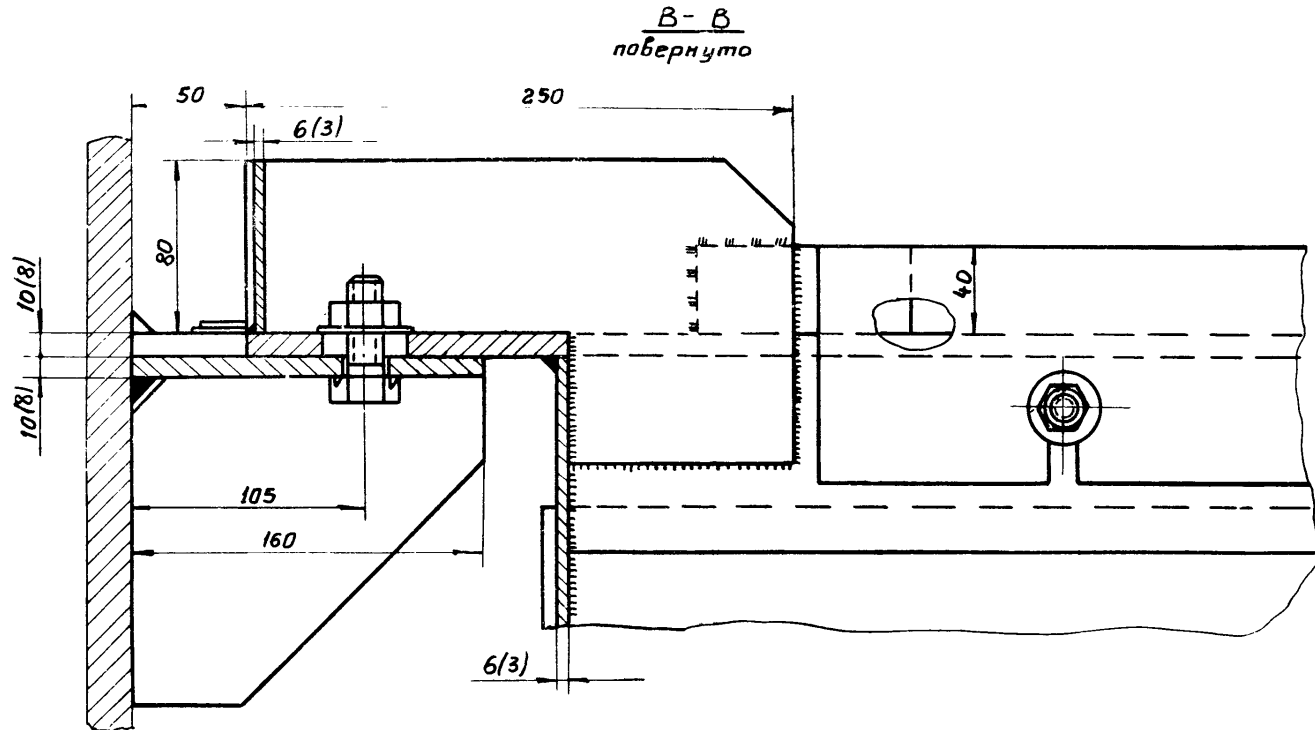
Черт. 10



Черт. 11



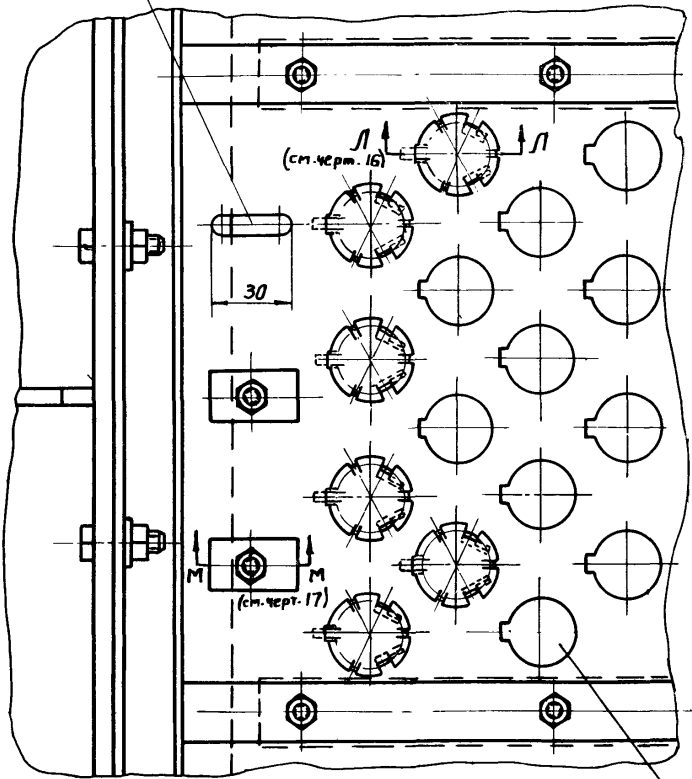
Черт. 12



черт. 13

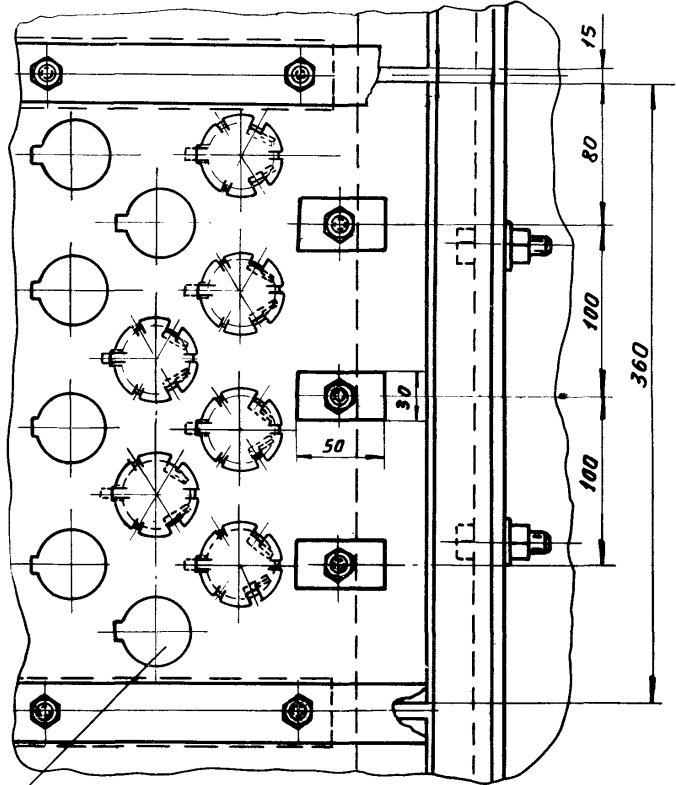
Струбцина
не показана.

VI



Черт. 14

V



Клапаны
не показаны

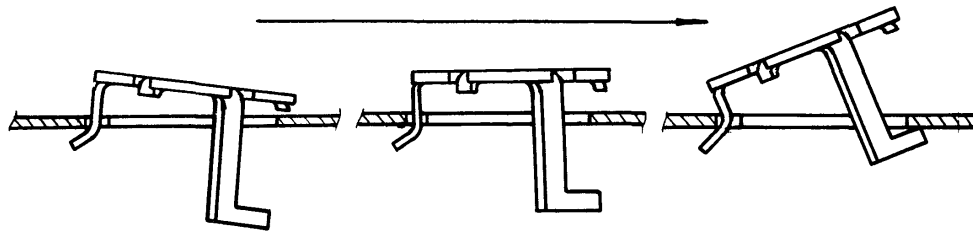
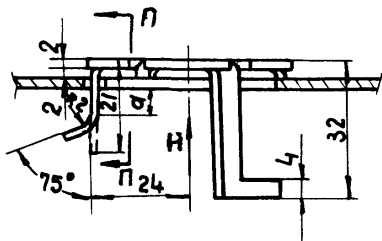
Черт. 15

Положения клапана при различных нагрузках по пару.

Направление потока жидкости.



Л-Л

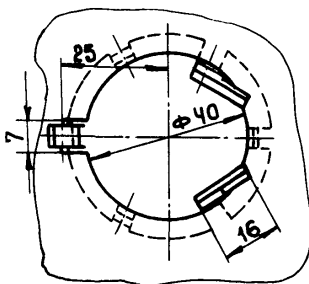
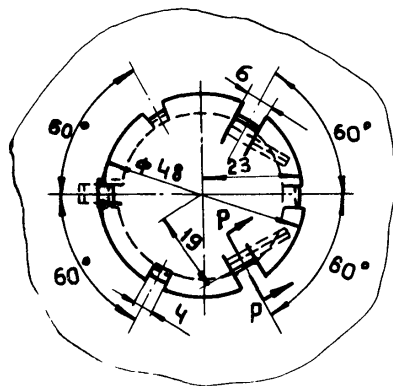


при минимальных нагрузках.

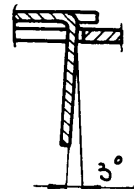
при средних нагрузках.

при максимальных нагрузках

Вид Н
м 1:1



Р-Р
навернуто



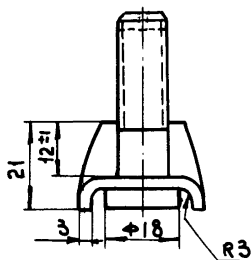
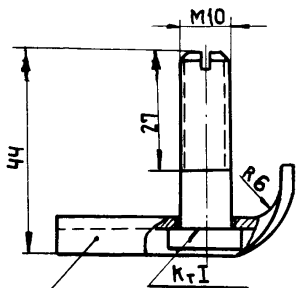
П-П



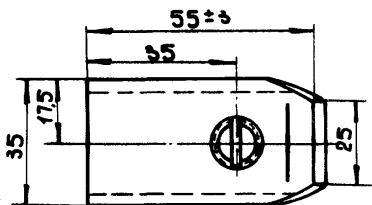
Черт. 16

1. После установки клапана в полотно тарелки конец маленькой ножки клапана отогнуть на 75° согласно черт. 16
2. Размер „а“ может быть равным $6 \div 8$ мм. в зависимости от толщины листа (полотна).

М-М



Гайка, шайба специальная
полотно и балка не показаны.



Черт. 17

Спецификация тарелок с двумя
средними сливами

Таблица 4

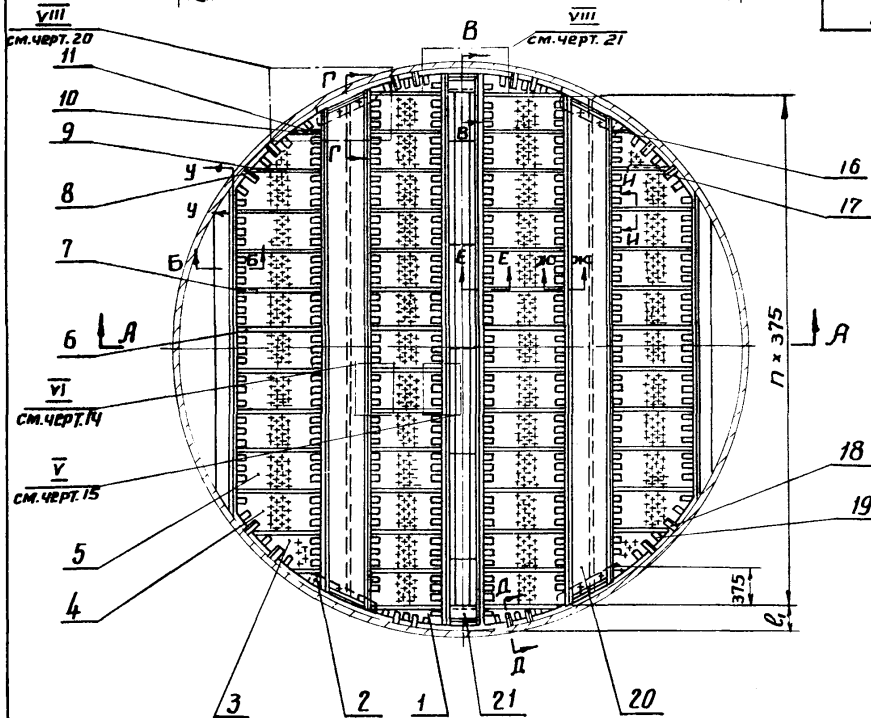
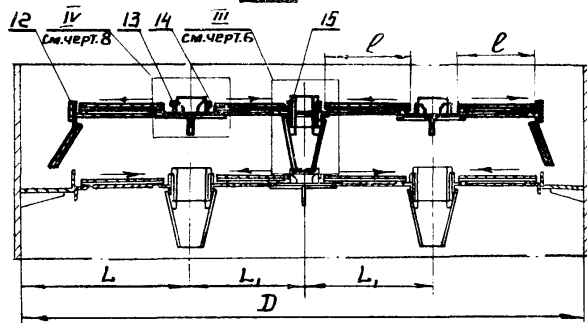
№ поз	Наименование	Диаметр аппарата Φ в мм							
		3200	3400	3600	3800	4000	4500	5000	5500
		Количество							
1	Полотно	4							
2	Полотно	4	-	4					
3	Полотно	-	-	-	-	-	-	4	
4	Полотно	-	4				-	4	
5	Полотно	24			28	32	40		
6	Планка	24	28		32	36	40	44	
7	Балка	24	28		32	36	40	44	
8	Планка	4	-	4	-	-	4		
9	Балка левая	2	-	2	-	-	2		
10	Планка	-	-	-	-	4	-	4	
11	Балка левая	-	-	-	-	2	-	2	
12	Планка регулирующая	2							
13	Планка регулирующая	2	-	2	-	-	2		
14	Планка регулирующая	2							
15	Планка регулирующая	2							
16	Балка правая	-	-	-	-	2	-	2	
17	Балка правая	2	-	2		-	-	2	
18	Ограничитель	8		12		16	20		
19	Шайба специальная 50x30x3	172	184	192	204	216	248	272	300

Продолжение

№ Поз.	Наименование	Диаметр аппарата D в мм							
		3200	3400	3600	3800	4000	4500	5000	5500
		К о л и ч е с т в о							
20	Короб	2							
21	Балка центральная	1							
22	Сегмент	2							
23	Балка	2							
24	Ребра	2	4						
25	Столик	2							
26	Палка опорная	4							
27	Столик	2							
28	Столик	2							
29	Палка опорная	4							
30	Правка	2							
31	Болт М10×30-200 гост 7798-62	204	218	246	278	342	386	496	522
32	Гайка М10-200 гост 5915-62	384	410	450	494	570	650	748	842
33	Шайба 10-200 гост 11371-68	120	134	150	160	170	194	214	230
34	Клапан	524	680	728	900	1072	1390	1880	2600
35	Болт М16×50-200 гост 7798-62	12							
36	Гайка М16-200 гост 5915-62	12							
37	Шайба 16-200 гост 11371-68	12							
38	Правка	2							
39	Струбцина	180	192	204	216	228	264	292	320

Тарелки с двумя боковыми и центральным сливами.

А-А



Тарелки ректификационные клапанные
прямоточные четырехпоточные.
Конструкция и основные размеры.

ОН 26-02-144-69

Лист 16

Таблица 5

Диаметр аппарата D	3200	3400	3600	3800	4000	4500	5000	5500
L	880	930	1000	1050	1100	1240	1365	1490
L_1	720	770	800	850	900	1010	1135	1260
l	370	420	430	480	530	590	715	840
l_1	287,5	387,5	300	400	312,5	375	437,5	512,5
n	7		8		9		10	

1. На чертеже 18 изображена тарелка $D=5500$ мм.
2. Позиции деталей, не указанные на данном чертеже, обозначены на чертежах 3, 5, 6, 19.
3. Спецификация тарелок см. табл. 7.
4. Разрезы Б-Б; В-В; Г-Г; Д-Д; Е-Е; Ж-Ж; И-И; У-У см. черт. 4, 5, 9, 10, 12, 13, 22, 23.
5. Расположение отверстий под клапаны на полотнах см. черт. 24.
6. Положение клапана при различных нагрузках по пару и чертежи клапана и струбицы см. черт. 16, 17.
7. Толщина деталей, указанная в скобках, относится к тарелкам из легированной стали.
8. При изготовлении тарелок из легированной стали уголки, указанные на чертежах, заменять уголками гнутого профиля.
9. На разрезе А-А стрелками указано направление потока жидкости.

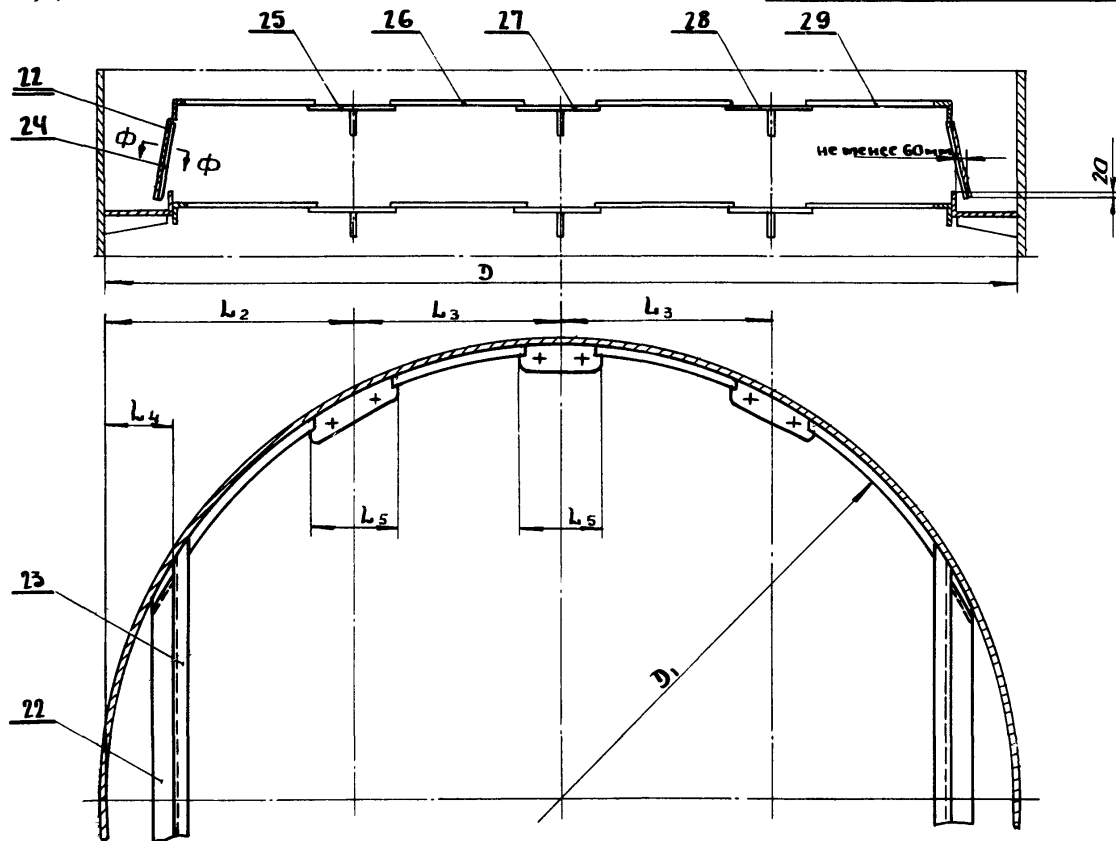
Черт. 18.

Детали тарелок диаметром 3200-5500 мм с баковыми и центральным
 слобами, привариваемые к корпусу аппарата.

Тарелки ректификационные клапанные
 прямоточные четырехжесточные.
 Конструкция и основные размеры.

ОН26-02-144-69

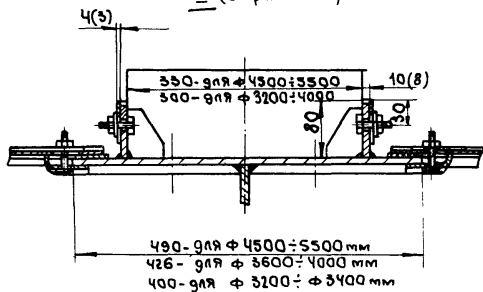
Лист 17



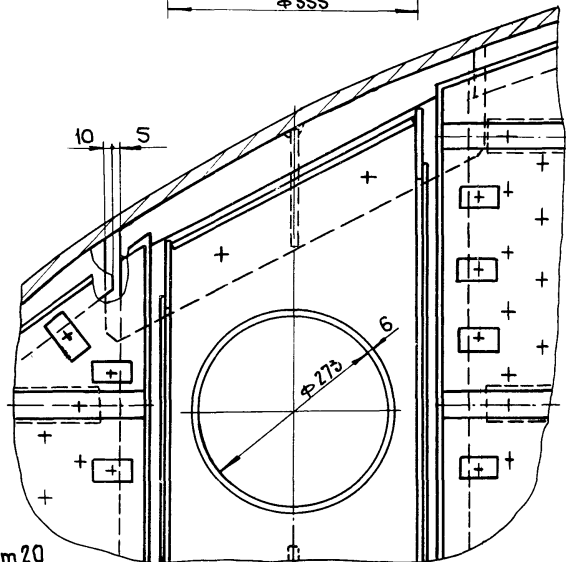
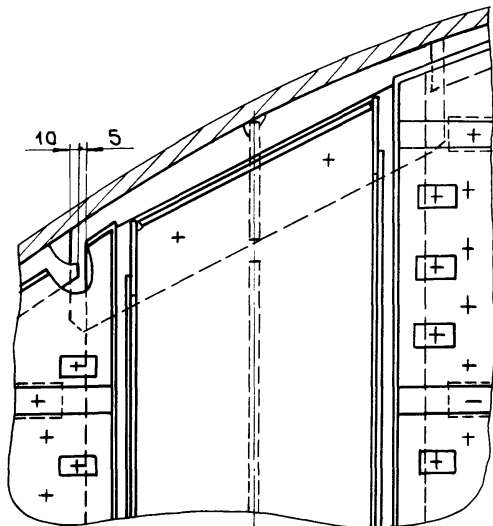
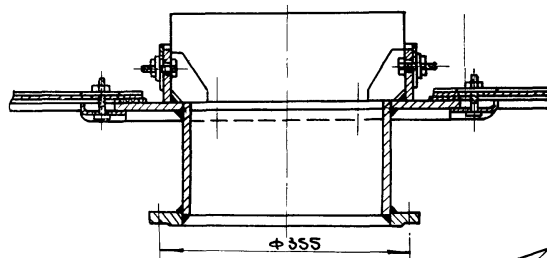
Черт. 19

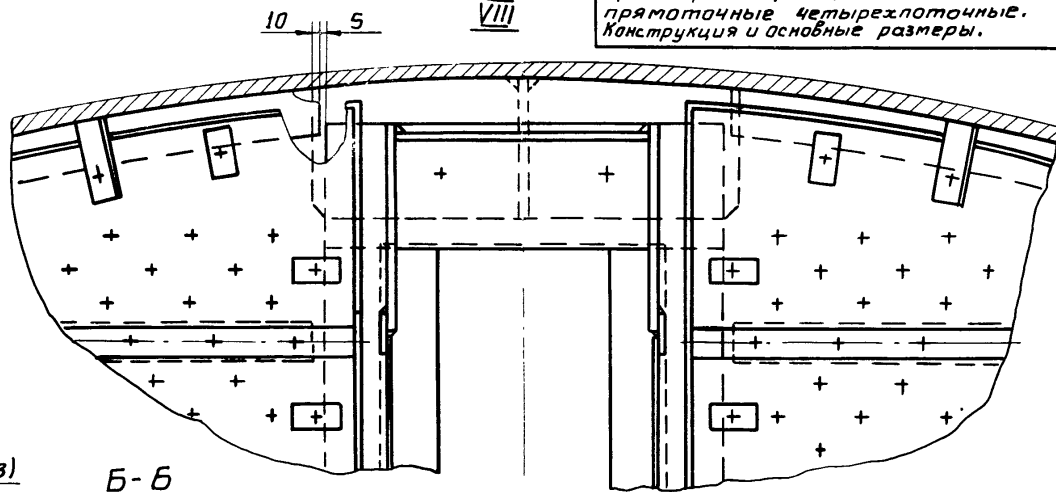
Примечание: Размеры D ; D_1 ; L_2 ; L_3 ; L_4 и L_5 см. таблицу 3

VII (вариант I)

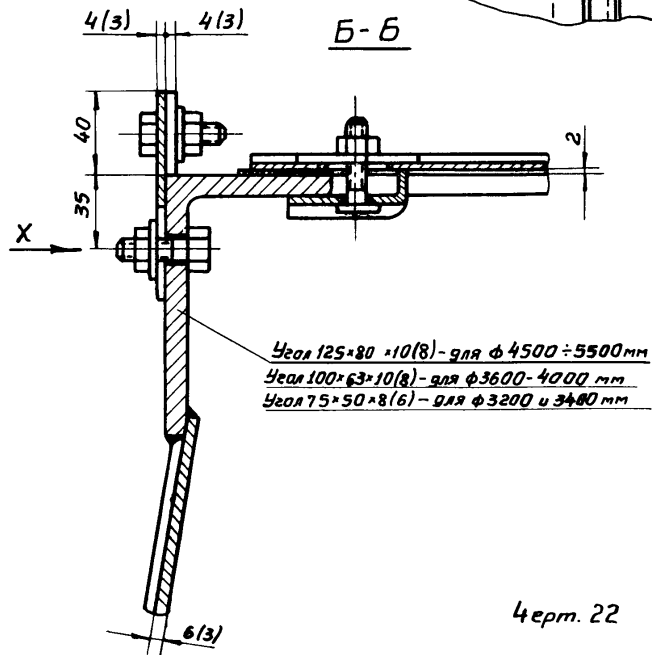


VII (вариант II)



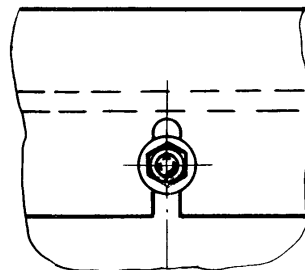


Черт. 21.

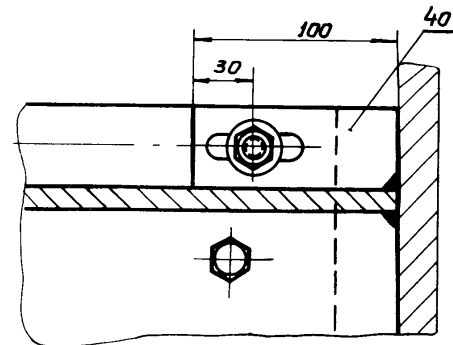


Черт. 22

Вид X

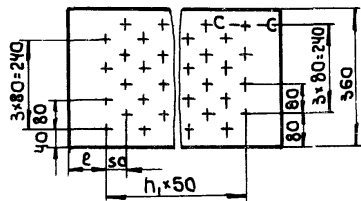


У-У
 повернуто

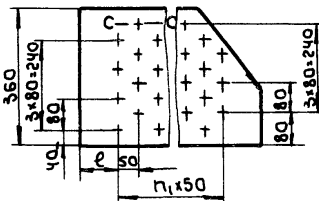


Черт. 23

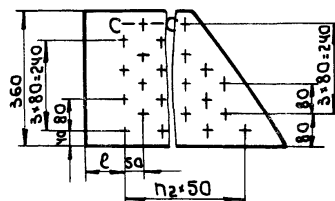
Полотно поз.5



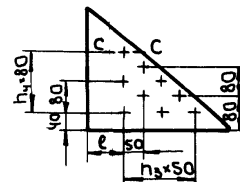
Полотно поз.4



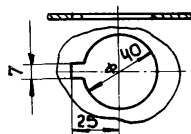
Полотно поз.3



Полотно поз.2



С-С
 Для полотен тарелок с двумя
 и центральными сливами



Черт. 24

С-С
 Для полотен тарелок с двумя
 средними сливами.

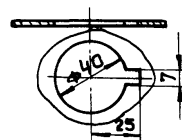
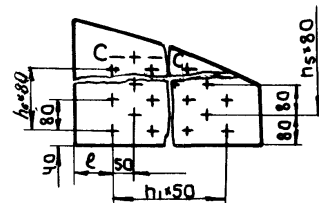


Таблица 6

Диаметр аппарата D, мм	e, мм	Количество отверстий на полотне					Количество шагов					
		Поз.5	Поз.4	Поз.3	Поз.2	Поз.1	h ₁	h ₂	h ₃	h ₄	h ₅	h ₆
3200	85	20	—	—	4	7	4	—	2	1	—	1
3400		24	11	—	—	15	5	—	—	—	2	—
3600	90	24		—	5	9	5	—	2	1	—	1
3800		28		—	11	18	6	—	2			
4000	95	32	27	—	5	12	7	—	2	1		
4500		36	32	—	6	21	8	—	3	1	—	2
5000	95	44	—	34	7	33	10	9	3	2	—	3
5500		36	31	25	—	15	13	7	—	—	—	1

Полотно поз.1



Спецификация тарелок с боковыми и
 центральным сливами

Таблица 7

№ поз.	Наименование	Диаметр аппарата D Б мм							
		3200	3400	3600	3800	4000	4500	5000	5500
		Количество							
1	Полотно	4							
2	Полотно	4	—	4					
3	Полотно	—	—	—	—	—	—	4	
4	Полотно	—	4				—	4	
5	Полотно	24			28		32	40	
6	Планка	24	28		32	36	40	44	
7	Балка	24	28		32	36	40	44	
8	Планка	4	—	4	—	—	4		
9	Балка левая	2	—	2	—	—	2		
10	Планка	—	—	—	—	4		—	4
11	Балка левая	—	—	—	—	2		—	2
12	Планка регулирующая	2							
13	Планка регулирующая	2							
14	Планка регулирующая	2							
15	Планка регулирующая	2							
16	Балка правая	—	—	—	—	2		—	2
17	Балка правая	2	—	2		—	—	2	
18	Ограничитель	8		12			16	20	
19	Шайба специальная 50x30x3	172	184	192	204	216	248	272	300

Продолжение

№ п/п	Наименование	Диаметр аппарата D в мм							
		3200	3400	3600	3800	4000	4500	5000	5500
		К о л и ч е с т в о							
20	Балка средняя	2							
21	Короб	1							
22	Перегородка сливная	2							
23	Балка	2							
24	Планка	4							
25	Столик	2							
26	Палка опорная	4							
27	Столик	2							
28	Столик	2							
29	Палка опорная	4							
30	Прокладка	2							
31	Болт М10×30-200 гост 7798-62	220	234	262	294	358	402	472	538
32	Гайка М10-200 гост 5915-62	400	426	456	510	586	666	764	858
33	Шайба 10-200 гост 11371-68	136	150	166	176	186	210	230	246
34	Клапан	524	680	728	900	1072	1390	1880	2600
35	Болт М16×50-200 гост 7798-62	12							
36	Гайка М16-200 гост 5915-62	12							
37	Шайба 16-200 гост 11371-68	12							
38	Прокладка	2							
39	Струбцина	180	192	204	216	228	264	292	320
40	Планка	4							

Отпечатано на ротапринте в Гипронефтемаше
Зак. №2081, тир. 300 экз. 21/-70 г.
Цена 48 коп.