

АЛЬБОМ ТИПОВЫХ КОНСТРУКЦИЙ

Тарелки клапанные прямоточные для
аппаратов колонного типа.
Параметры, конструкция и основные
размеры

АТК 26-02- I-89

Издание официальное

УДК

ГРУППА Г-47

АЛЬБОМ ТИПОВЫХ КОНСТРУКЦИЙ

Тарелки клапанные прямо-
точные для аппаратов ко-
лонного типа.

АТК 26-02-Г-89

Параметры, конструкция
и основные размеры.

ОКП 36 8393

Дата введения 01.01.90

Настоящий альбом типовых конструкций распространяется на тарелки ректификационные клапанные прямоточные одно- и двухпоточные для аппаратов колонного типа диаметром от 1000 до 9000 мм, работающих под вакуумом, при атмосферном или повышенном давлении установок нефтеперерабатывающей, нефтехимической и других отраслях промышленности.

Издание официальное

Перепечатка воспрещена

I. ОСНОВНЫЕ ПАРАМЕТРЫ

I.1. В альбоме 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 боковым переливом 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.

Указанные исполнения тарелок изготавливаются двух модификаций "А" и "Б", отличающихся друг от друга сечениями переливов. Каждая модификация тарелки имеет три свободных сечения за счет расстояния между рядами клапанов по ходу жидкости 50; 75 или 100 мм.

I.2. Расстояния между тарелками в колонне определяются расчетом и должны приниматься равными 300; 350; 400; 450; 500; 600; 700; 800 или 900 мм.

I.3. Гидравлический расчет тарелок колонн, работающих при атмосферном или повышенном давлении следует проводить по руководящему техническому материалу РТМ 26-02-16-83, а работающих под вакуумом - по РТМ 26-02-26-83.

I.4. Высота сливного порога "h" (черт. I.2, 25, 26, 27) тарелки определяется расчетом и должна приниматься равной от 20 до 50 мм.

I.5. Основные параметры тарелок исполнения I и II должны соответствовать табл. I.

1.6. Основные параметры тарелок исполнения Ш, IV, У 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.1,5,8 + 18,20,21 и табл. 3,7,10.

2.2. Конструкция и основные размеры тарелок исполнения Ш, IV, У и VI должны соответствовать черт. 2,3,4,6+33 и табл.4,5,6,8,9,11.

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

2.4. Размеры, указанные в скобках, даны для опорных уголков и швеллеров из гнуптого профиля.

2.5. В зависимости от технологического процесса изготовления, детали тарелок, привариваемые к корпусу аппарата, могут иметь конструктивное отличие от приведенных в альбоме типовых конструкций, не приводящее к изменению основных параметров и размеров тарелок.

Пример условного обозначения тарелки:

Исполнения I, модификации "А", диаметром 2000мм, при расстоянии между тарелками 600 мм, между рядами клапанов 75 мм, с высотой порога 40, изготовленной из стали марки СтЗсп:

Тарелка IA	$\frac{2000 - 600}{75 - 40 - \text{СтЗсп}}$	АТК 26-02- I-89
------------	---	-----------------

Тоже,, исполнения II, изготовленной из стали марки 08X13:

Тарелки IIA	$\frac{2000 - 600}{75 - 40 - 08X13}$	АТК 26-02-I-89
-------------	--------------------------------------	----------------

Тоже, исполнения III, модификации "Б", изготовленной из стали марки 10X17H13M2T:

Тарелка IIIB	$\frac{2000 - 600}{75 - 40 - 10X17H13M2T}$	АТК 26-02-I-89
--------------	--	----------------

3. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

3.1. Тарелки должны соответствовать требованиям ОСТ26-29I-87 и настоящего альбома типовых конструкций.

3.2. Тарелки должны изготавливаться из сталей марок СтЗсп, СтЗпс по ГОСТ 380-88, 08X13, 12X18H10T, 08X22H6T, 10X17H13M2T или 08X21H6M2T по ГОСТ 5632-72.

В технических обоснованных случаях по согласованию с предприятием-изготовителем допускается замена материалов другими, свойства которых не ухудшат качества тарелок.

В тарелках из углеродистых сталей полотно, клапаны, сливной порог, крепежные детали и ограничители должны быть изготовлены из стали марки 08X13 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 48I-80.

В технически обоснованных случаях по согласованию с предприятием-изготовителем допускается прокладки изготавливать из других материалов.

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

3.6. Опорные детали тарелок, привариваемые к корпусу аппарата, должны быть приварены сплошным односторонним верхним 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 I75 мм.

3.9. Крепежные изделия должны соответствовать:

- болты - ГОСТ 7798-70
- гайки - ГОСТ 59I5-70
- шайбы - ГОСТ II37I-78

ОСНОВНЫЕ ПАРАМЕТРЫ ТАРЕЛОК ИСПОЛНЕНИЯ I и II.

Таблица I

Свободное сечение колонны, м ²	Масса тарелки* кг. не более		Модификация тарелки																									
	А										Б																	
	Из углеродистой стали		Шаг " ", мм										Из углеродистой стали		Шаг " ", мм													
	Общая	В т.ч. коррозионно-стойкой	50	75	100	125	150	175	200	225	250	275	300	325	350	375	400	425	450	475	500	525	550	575	600	625	650	675
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	4,53	28	4
1200	1,13	95	55	70	0,79	0,97	0,17	10,50	94	9	6,66	60	6	5,57	50	5	0,93	0,84	0,10	13,40	120	12	7,52	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	6,36	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	9,90	222	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	0,56	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	16,20	770	34	12,4	522	23	9,2	366	17
2800	6,15	330	200	240	4,41	2,23	0,87	15,25	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	836	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	780	496	17	6,88	2,11	0,58	18,98	1210	43	12,80	818	29	9,62	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	9,84	800	26	7,85	636	20	8,73	2,38	0,73	19,11	1554	49	12,80	1038	33	9,70	766	25
3800	11,30	620	370	480	8,08	3,03	1,61	15,80	1424	41	10,45	896	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	938	29	8,11	812	22	10,78	2,64	0,91	19,45	1946	55	13,04	1304	37	9,88	928	28

* В таблице указана масса при расстоянии между тарелками 600мм

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

Таблица 2

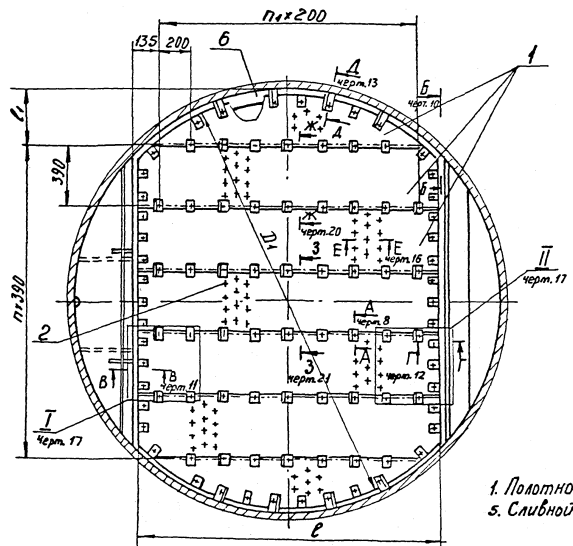
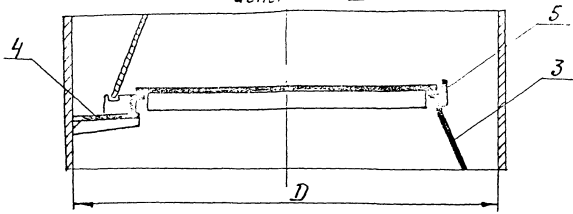
Диаметр колонны, мм	Свободное сечение колонны, м ²	Масса тарелки, кг ^х не более		Модификация тарелки																											
		из углеродистой стали		А										Б																	
		Общая	в т.ч. коррозионно-стойк. стал.	Шаг t, мм										Шаг t, мм																	
				50	75	100	50	75	100	50	75	100	50	75	100																
		рабочее сечение тарелки, м ²	Периметр слива, м	Сечение перелива, мм	Относит. свободное сечение тарелки	Количество клапанов ^{xxx}	Кол-во радиов клапанов на один проход	Относит. свободное сечение тарелки, %	Количество клапанов ^{xxx}	Кол-во радиов клапанов на I проход	Рабочее сечение тарелки, м ²	Периметр слива, м	Сечение перелива, мм	Относит. свободное сечение тарелки, %	Количество клапанов ^{xxx}	Кол-во радиов клапанов ^{xxx}	Относительное свободное сечение тарелки, %	Количество клапанов ^{xxx}	Кол-во радиов клапанов ^{xxx}	Относительное свободное сечение тарелки, %	Количество клапанов ^{xxx}	Кол-во радиов клапанов ^{xxx}	Относительное свободное сечение тарелки, %	Количество клапанов ^{xxx}	Кол-во радиов клапанов ^{xxx}	Относительное свободное сечение тарелки, %	Количество клапанов ^{xxx}	Кол-во радиов клапанов ^{xxx}			
1400	1,54	190	60	125	1,05	1,8	0,2	6,30	78	3	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
1600	2,01	230	70	140	1,29	2,2	0,31	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	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	9,29	188	7	6,91	140	5	5,13	104	4	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	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	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	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	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	628	15	9,40	464	10	7,48	368	8	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	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	7,50	480	9	7,50	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	0,69	14,28	1032	19	10,11	732	13	7,80	564	10	7,80	564	10
3600	10,18	750	230	520	7,11	4,76	1,43	12,75	1032	17	8,30	720	11	6,67	540	9	8,07	4,26	0,95	15,50	1256	21	10,42	840	14	8,05	652	11	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	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	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	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	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	2,86	16,80	3176	34	11,40	2152	23	8,50	1604	17	8,50	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	2680	25	8,75	1964	19	8,75	1964	19
6400	32,17	2300	690	1600	23,94	8,14	3,86	16,2	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	9,05	2316	21
7000	38,18	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	2454	22	8,05	2454	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	16,50	6780	52	11,10	4428	34	8,50	3412	26	8,50	3412	26
9000	63,62	4200	1250	3380	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	8,73	4424	30

^х5 в таблице указана масса при расстоянии между тарелками 300 мм

^{xxx}3 в таблице указаны минимальные сечения перелива и периметр слива (одного центрального или двух боковых переливов)

^{xxx}4 количество клапанов на тарелке может быть уменьшена на 5% от указанного в таблице

Исполнение I



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

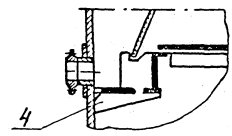
Черт. 1

Размеры в мм.

Таблица 3

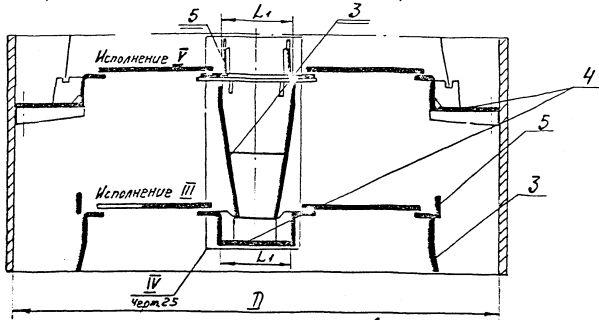
D	D ₁	ℓ ₁	n	Модификация			
				А		Б	
				ℓ	n ₁	ℓ	n ₁
1000	940	305	1	490	1	590	2
1200	1140	405		640	1	790	3
1400	1340	310	2	790	3	990	4
1600	1540	410		940		1090	
1800	1740	315	3	1040	4	1290	5
2000	1940	415		1140		1440	
2200	2140	320	4	1290	5	1540	6
2400	2340	420		1390		1690	
2600	2540	325	5	1540	6	1890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

Исполнение II



4

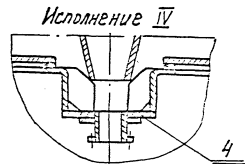
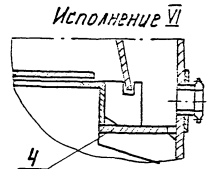
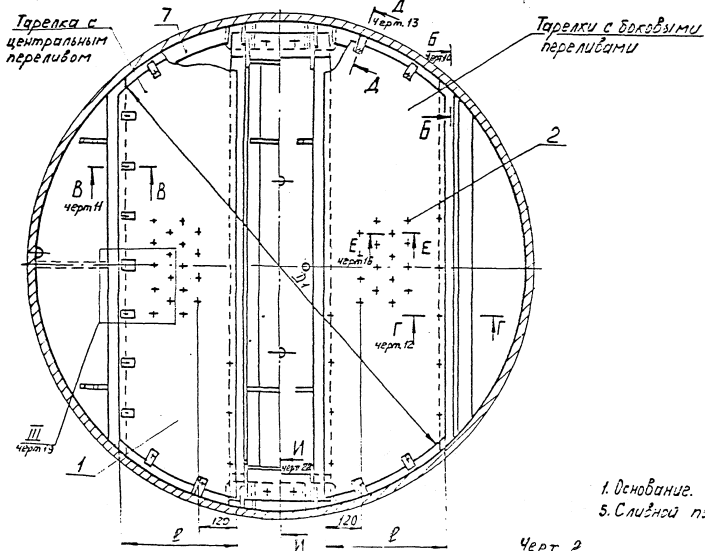
Тарелки исполнений III, IV, V и VI диаметром 1400, 1600 мм.



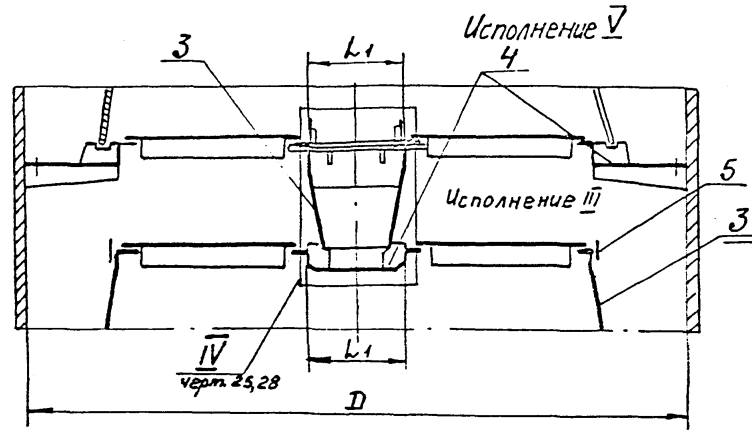
мм

Таблица 4

D	D1	Модификация			
		А		Б	
		ℓ	L1	ℓ	L1
1400	1340	390	200	—	—
1600	1540	415	240	440	200



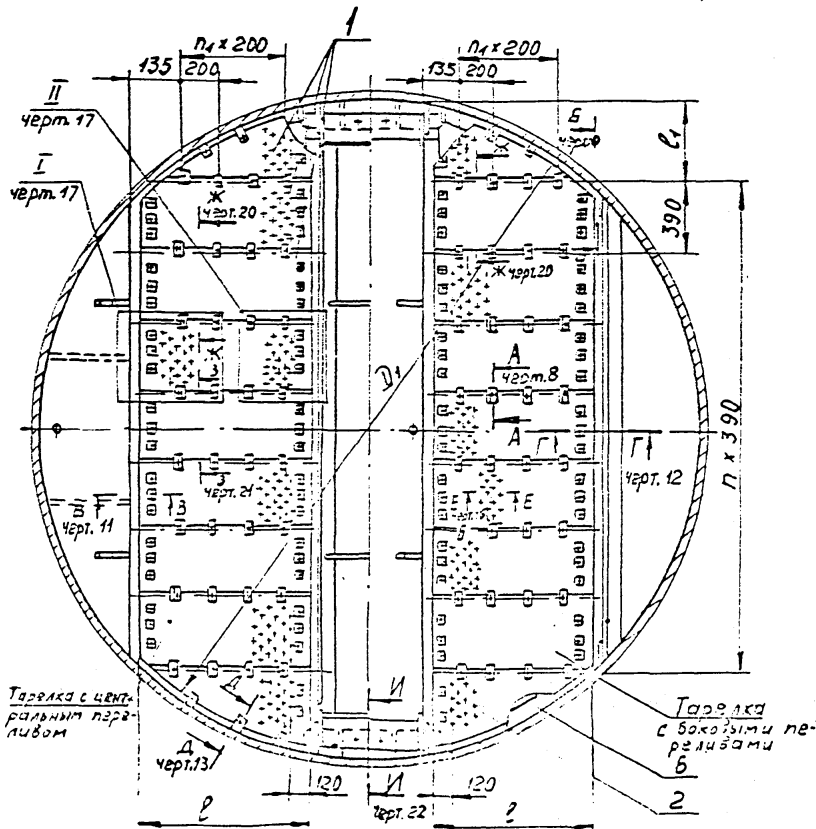
1. Основание. 2. Клапан. 3. Перегородка. 4. Карман.
5. Сливной порог. 6. Полка опорная.



Размеры в мм

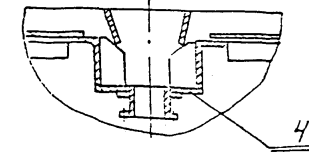
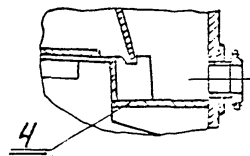
Таблица 5

D	D ₁	L ₁	n	Модификация					
				A			Б		
				l	L ₁	n ₁	l	L ₁	n ₁
1800	1740	315	3	490	250	1	540	200	1
2000	1940	415		540	300		640		
2200	2140	320	4	590	2	2	690	250	2
2400	2340	420		640			740		
2600	2540	325	5	740	350	3	840	300	3
2800	2740	425		840			940		
3000	2940	330	6	840	400	3	990	350	4
3200	3140	430		940			1040		
3400	3340	335	7	990	450	4	1140	400	5
3600	3540	435		1040			1240		
3800	3740	340	8	1090	500	5	1290	450	6
4000	3940	440		1190			1390		
4500	4420	300	10	1340	550	7	1540	500	7
5000	4920	355		1590			1740		
5500	5420	410	12	1740	600	8	1890	550	8
6000	5920	270		1940			2090		
6400	6320	275	15	2090	650	8	2290	500	9



Исполнение VI

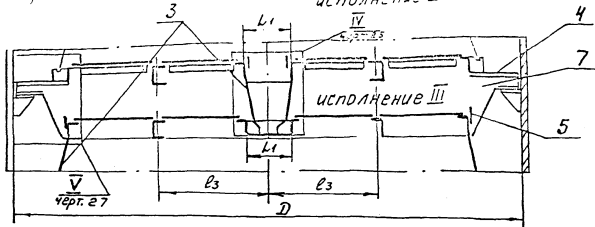
Исполнение IV



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

Черт. 3

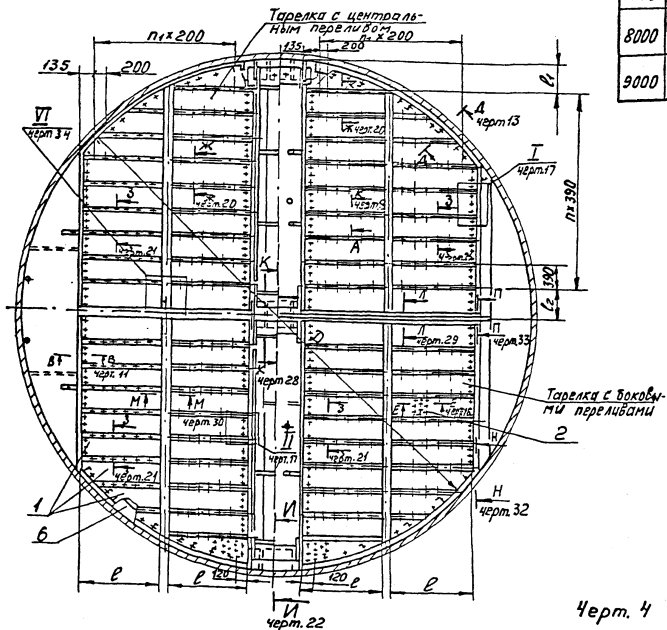
Тарелки исполнений III, IV, V, VI диаметром 7000 ± 9000 мм
исполнение I



Размеры в мм

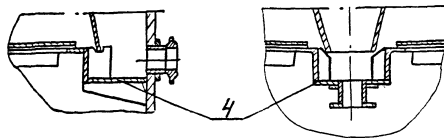
Таблица 6

D	D1	L1	L2	n	Модификация							
					А				Б			
					L	L3	L4	n1	L	L3	L4	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

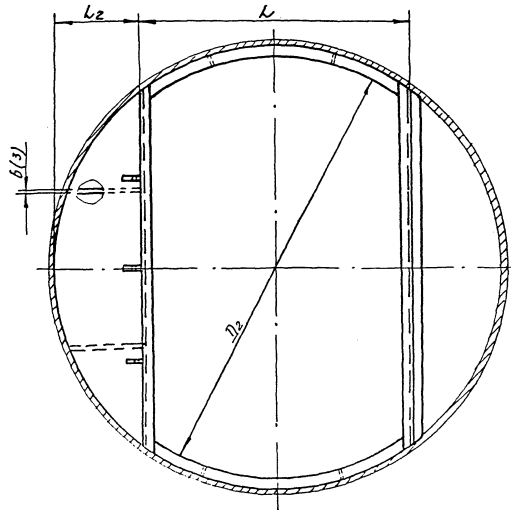
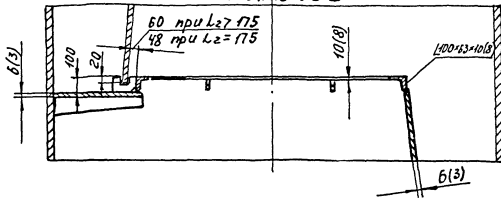


1. Полотно.
2. Клапан.
3. Перегародка.
4. Карман.
5. Сливной порог.
6. Полка опорная.
7. Балка.

Черт. 4

Детали тарелок исполнения I и II диаметром 1000 ± 4000 мм.
привариваемые к корпусу аппарата.

Исполнение I

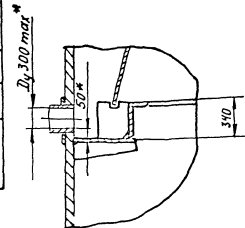


Черт. 5

Таблица 7

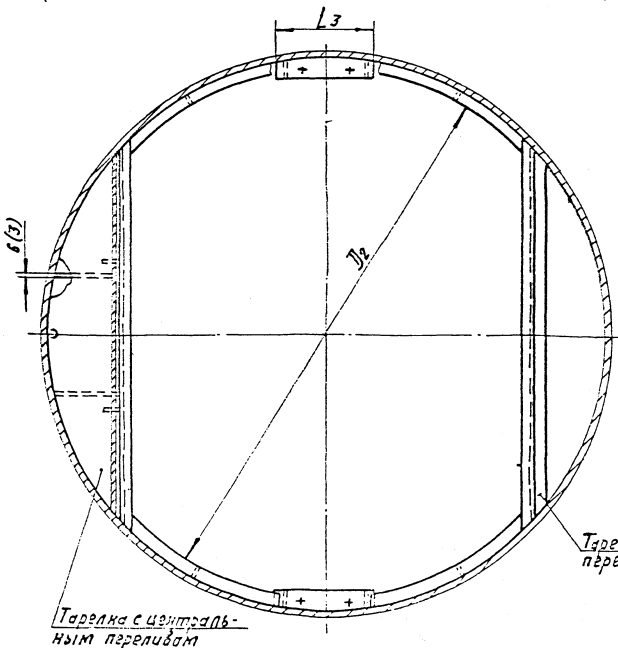
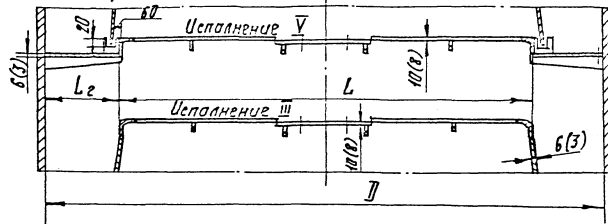
D	D ₂	мм			
		Модификация			
		А		Б	
		L	L ₂	L	L ₂
1000	880	540	230	650	175
1200	1080	700	250	850	
1400	1280	840	280	1040	180
1600	1480	990	305	1140	230
1800	1680	1090	355	1340	
2000	1880	1200	400	1500	250
2200	2080	1340	430	1600	300
2400	2280	1440	480	1740	330
2600	2480	1590	505	1940	
2800	2680	1690	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	
4000	3880	2400	800	3000	500

Исполнение II



* Размеры для справок

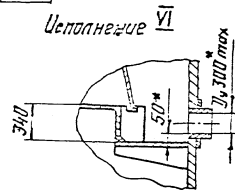
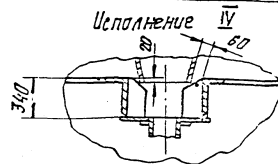
Детали тарелок, исполнение III, IV, V, VI диаметром 1400 ± 6400 мм
 привариваемые к корпусу аппарата



мм

Таблица 8

D	D ₂	Модификация					
		А			Б		
		L	L ₁	L ₂	L	L ₁	L ₂
1400	1280	1070	165	356	-	-	-
1600	1480	1160	220	-	1220	190	-
1800	1680	1340	230	406	1400	200	-
2000	1880	1500	250	-	1600	-	356
2200	2080	1600	300	456	1730	235	-
2400	2280	1740	-	-	1880	260	-
2600	2480	1940	330	506	2040	280	406
2800	2680	2140	-	-	2270	265	-
3000	2880	2200	-	-	2380	310	-
3200	3080	2400	400	556	2530	335	-
3400	3280	2540	430	-	2720	340	456
3600	3480	2700	450	606	2890	355	-
3800	3680	2800	-	-	3070	365	-
4000	3880	3000	500	656	3230	385	506
4500	4340	3340	-	-	3520	440	-
5000	4840	3840	520	706	3980	510	556
5500	5340	4180	660	-	4370	565	-
6000	5840	4520	690	756	4770	615	606
6400	6240	4940	730	806	5180	610	656

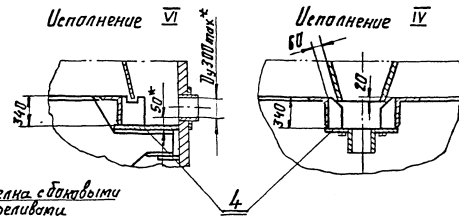
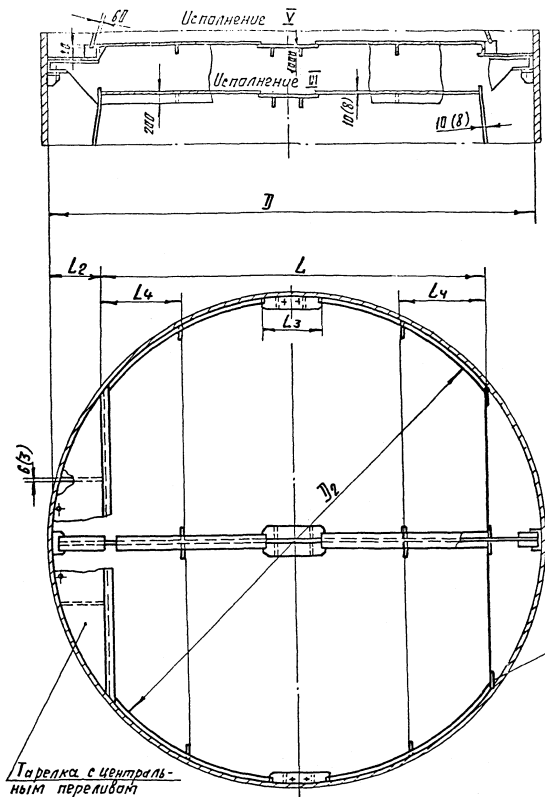


* Размеры для справок.

Детали тармак исполнений II, IV, V, VI диаметром 1000±900 мм
привариваемые к корпусу аппарата и поперечная балка

Таблица 9

D	D ₂	Модификация							
		А				Б			
		L	L ₂	L ₃	L ₄	L	L ₂	L ₃	L ₄
1000	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.

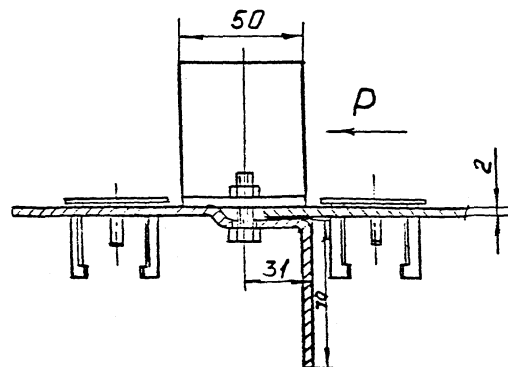
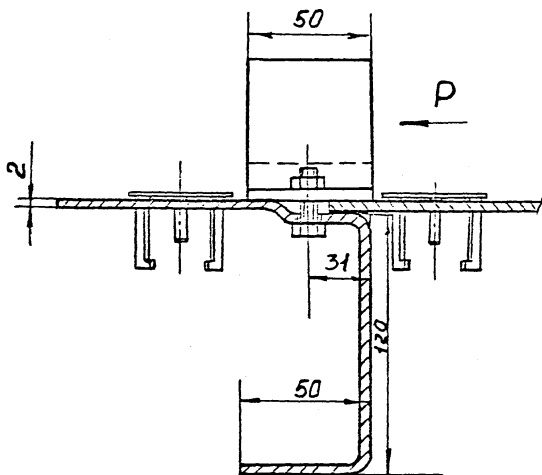
Черт. 7

Тарелка с центральным переливом

А-А повернуто

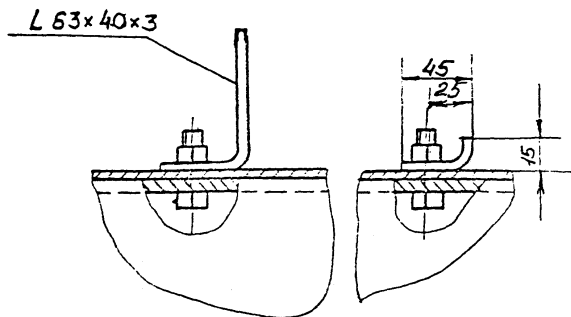
при $l > 1500$ мм

при $l \leq 1500$ мм



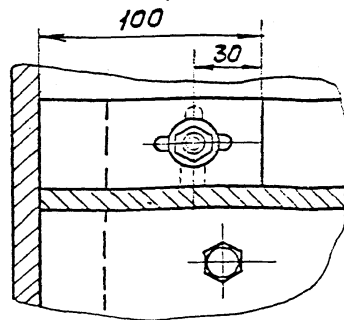
Черт. 8

Вид Р



Черт. 9

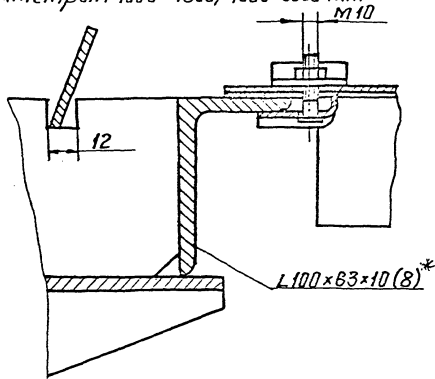
Б-Б повернуто



Черт. 10

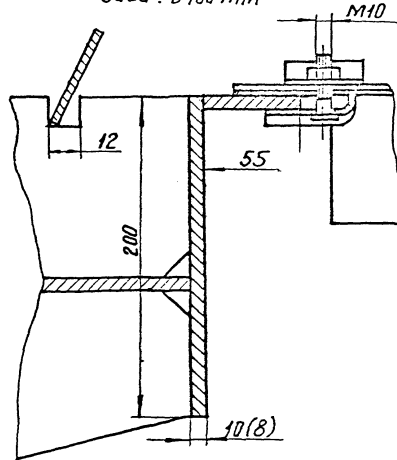
В - В

Для тарелок исполнения I и V
диаметром 1000 ÷ 4500; 7000-9000 мм

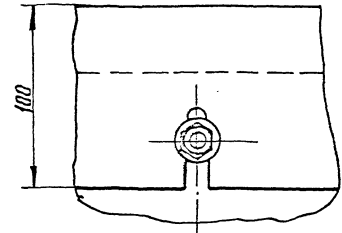


Черт. 11

Для тарелок исполнения V диаметром
5000 ÷ 6400 мм



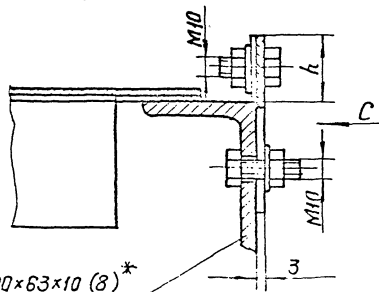
Вид С



Черт. 15

Г - Г

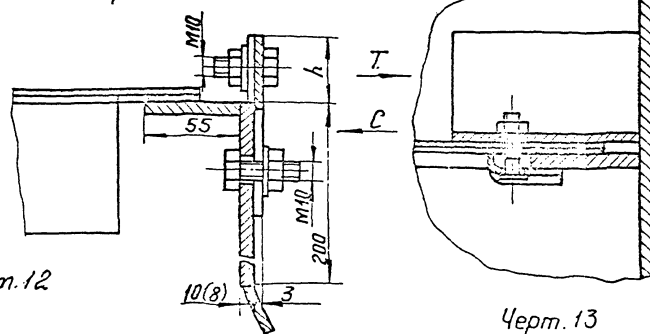
Для тарелок исполнения I, II, III, IV
диаметром 1000 ÷ 4500; 7000 ÷ 9000 мм.



Черт. 12

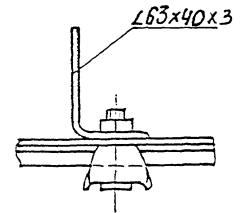
Д - Д, повернуто

Для тарелок исполнения III и IV
диаметром 5000-6400 мм



Черт. 13

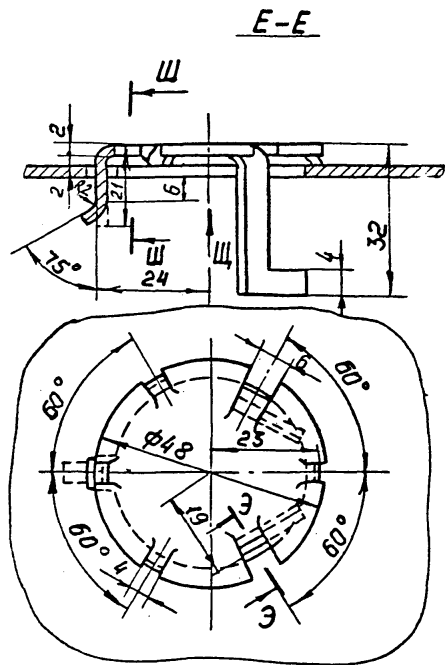
Вид Т



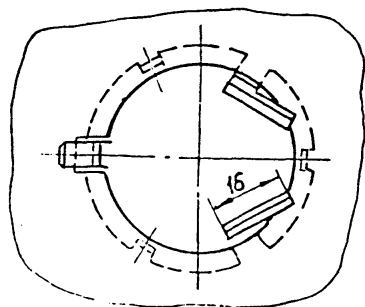
Черт. 14

L 100x63x10(8)*

* Для двухпотопных тарелок, диаметром 1400 и 1600 мм ширина горизонтальной полки уголка должна быть 50 мм. Вместо 65 мм

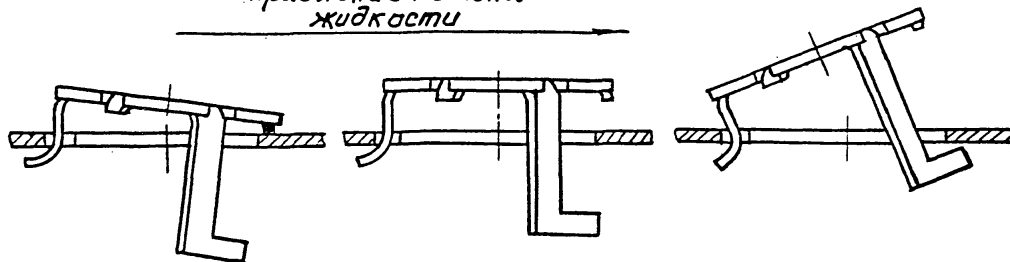


Вид Щ



Положение клапана при различных нагрузках по пиру.

Направление потока жидкости



при минимальных нагрузках

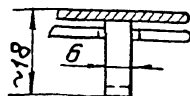
при средних нагрузках

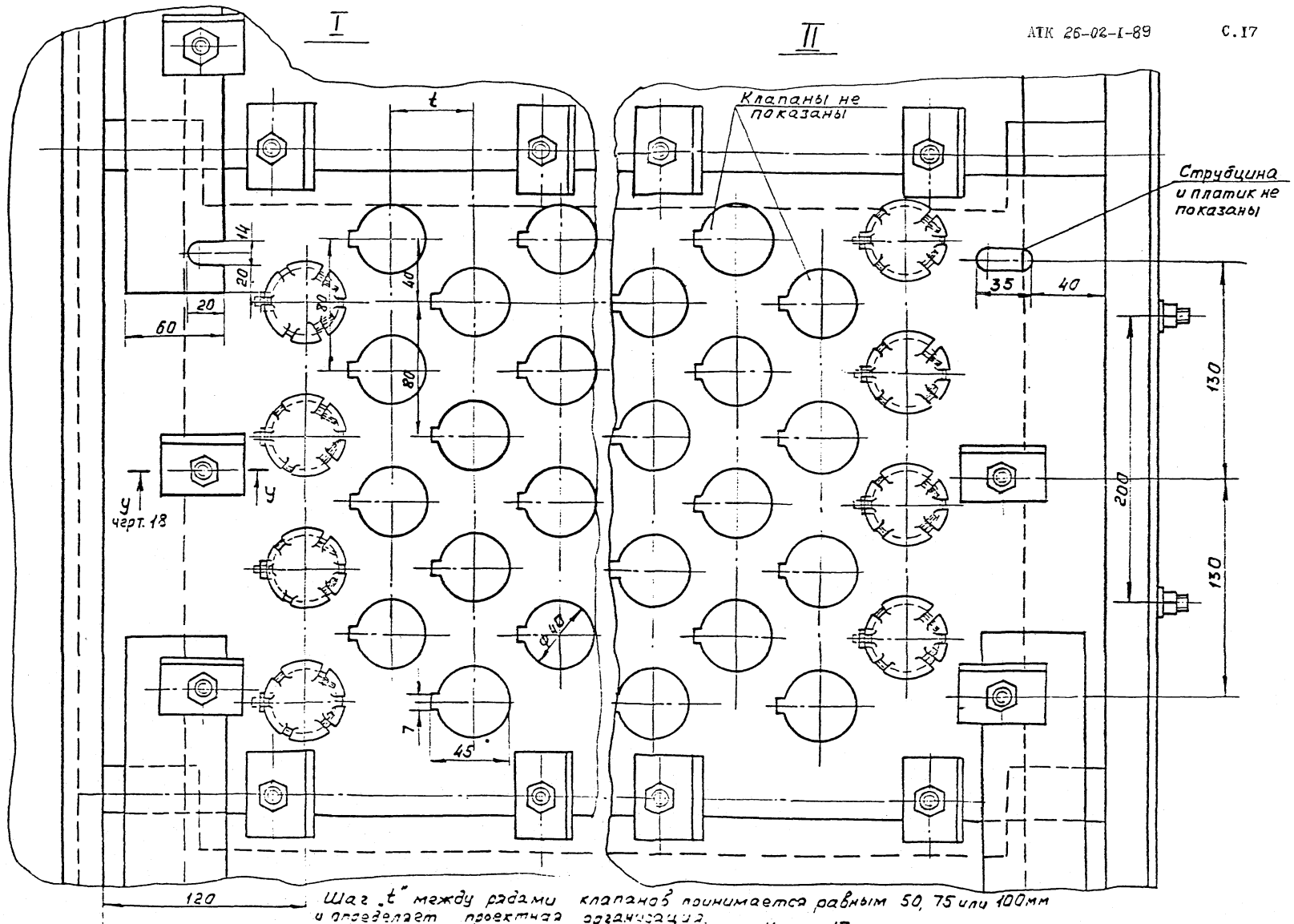
при максимальных нагрузках

Э-Э повернуто



Ш-Ш



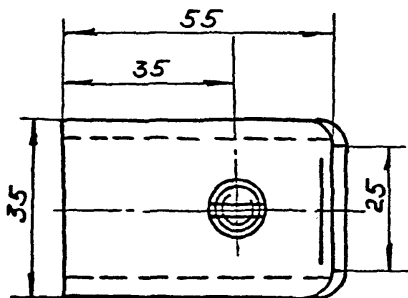
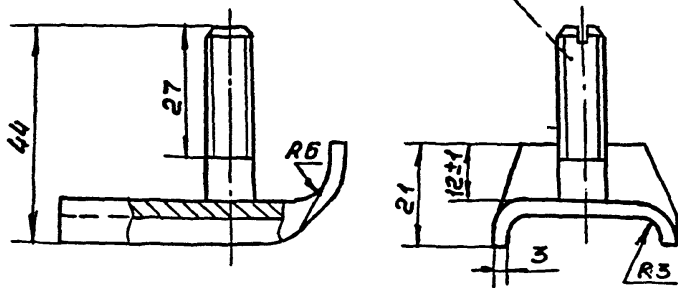


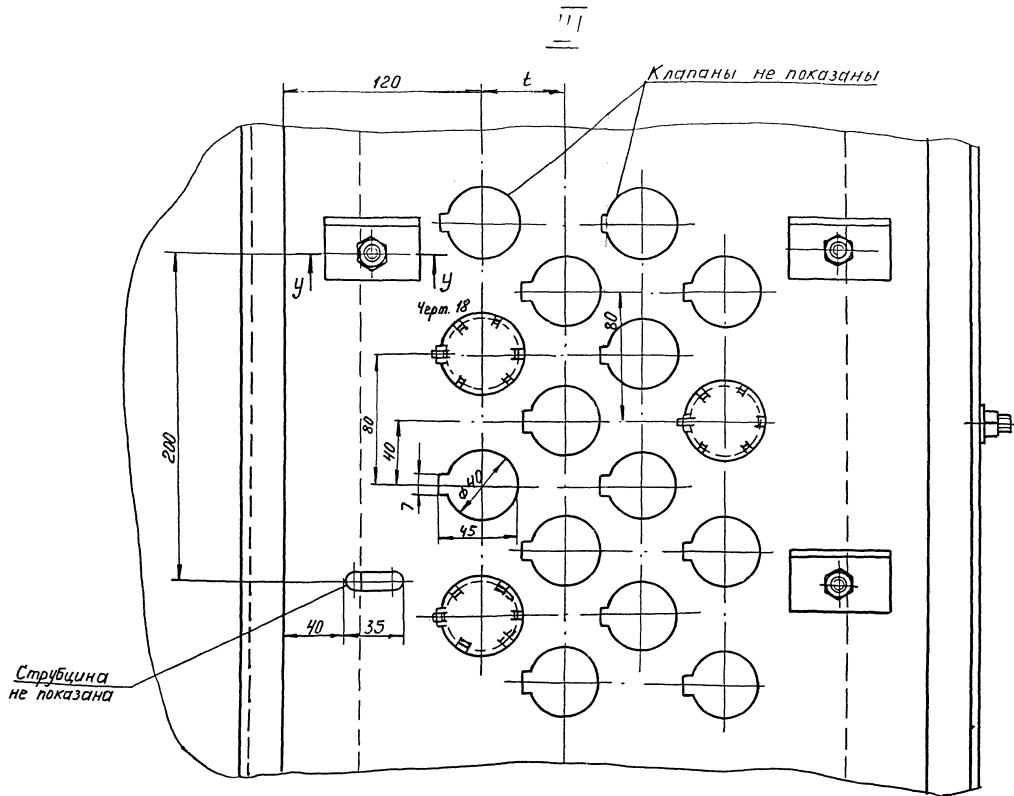
Шаг t между рядами клапанов понимается равным 50, 75 или 100 мм и определяет проектная организация.

Черт. 17

У-У

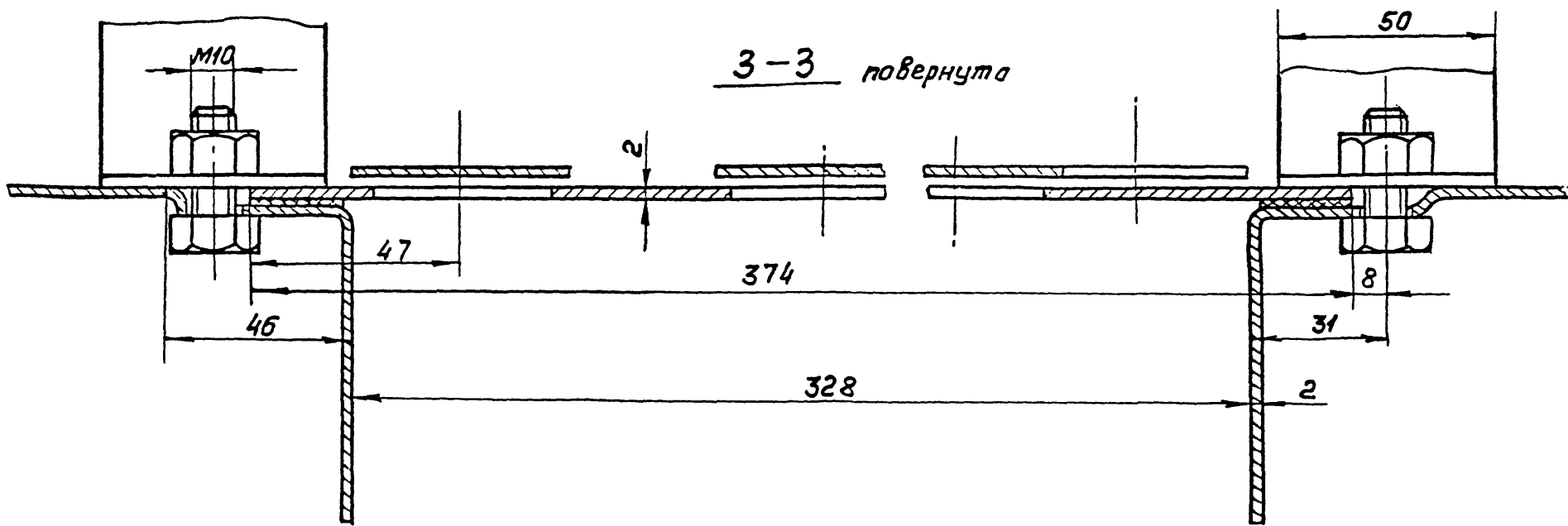
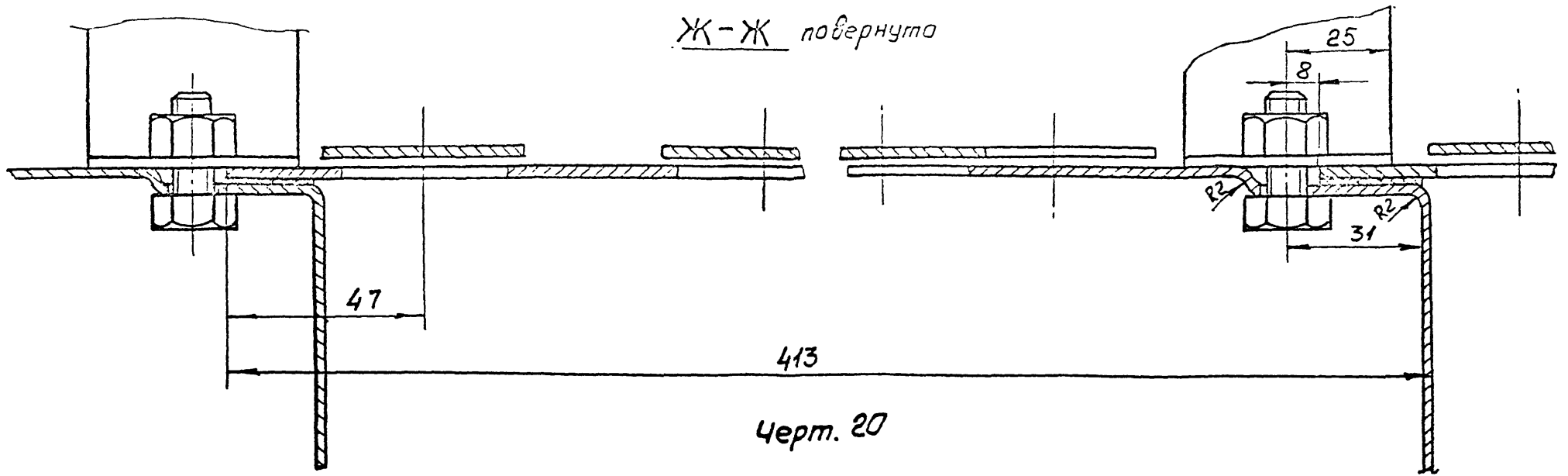
*плотно, балка, шайба
не показаны*





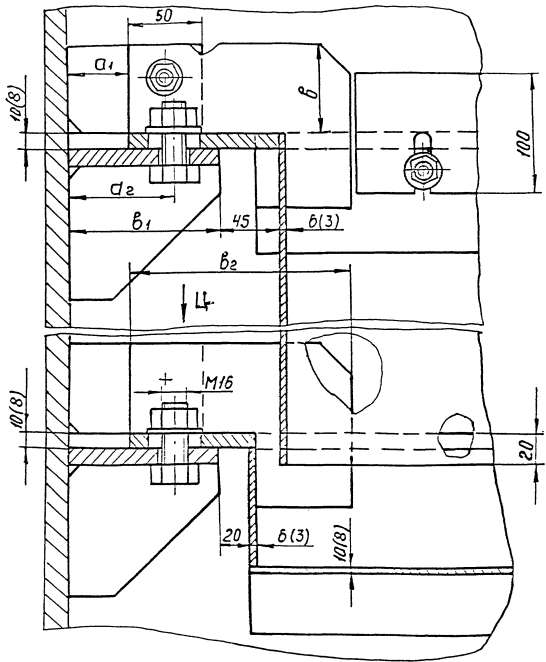
Шаг „ t “ между рядами клапанов принимается равным 50,75 или 100 мм.
и определяет проектная организация.

Черт. 19



И-И повернуто

Ф

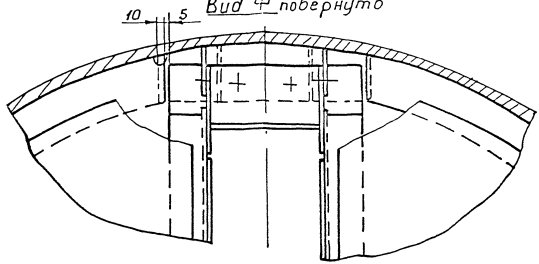


Черт.22

АТК 26-02-1-89

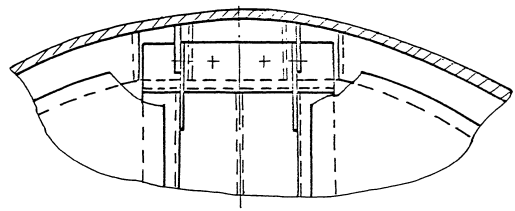
С.21

Вид Ф повернуто



Черт.23

Вид Ц повернуто



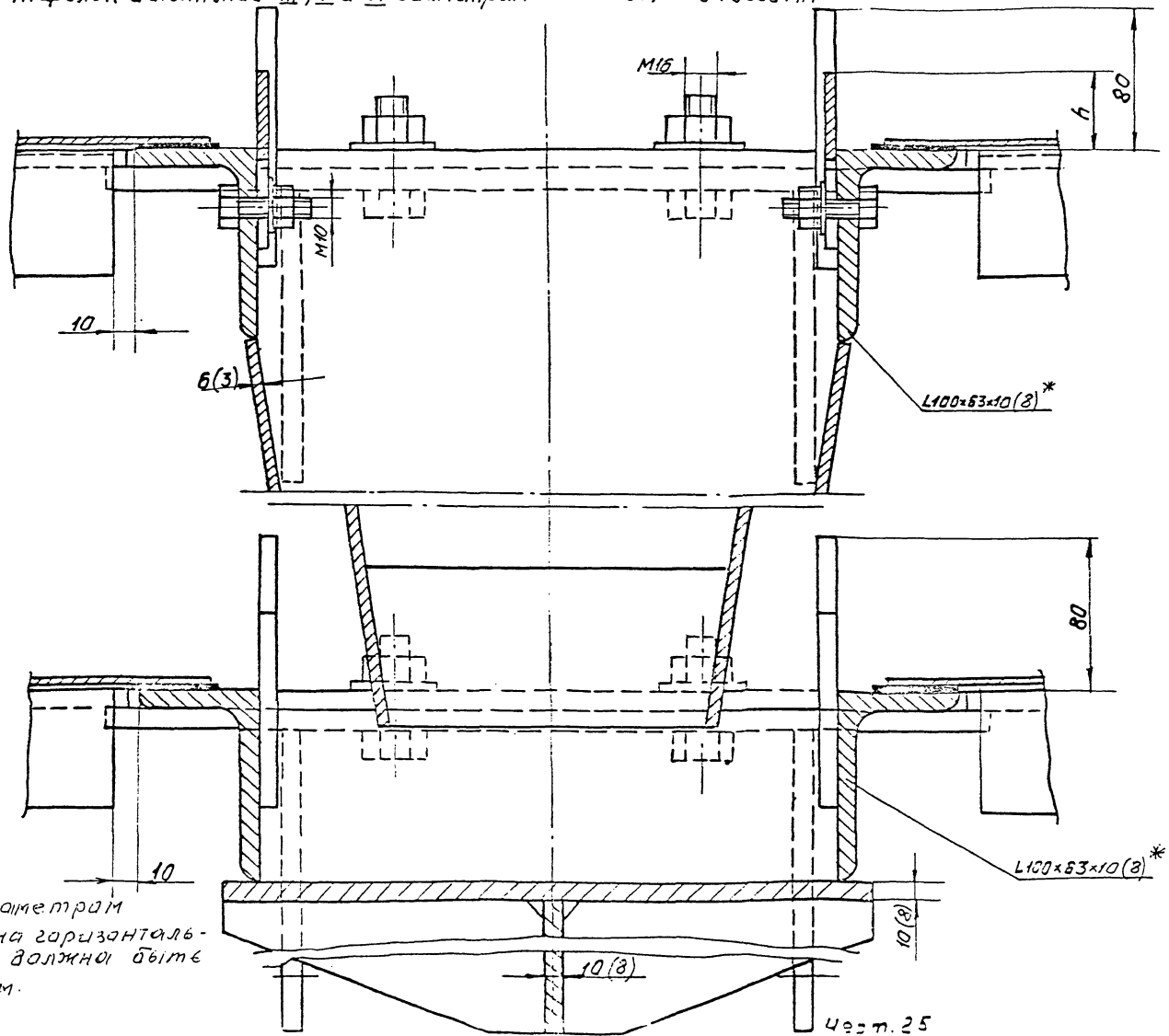
Черт.24

мм

Таблица 10

Д	a ₁	a ₂	б	б ₁	б ₂
1400 ÷ 1800	40	70	60	100	150
2000 ÷ 5000	50	105	80	160	250
5500 ÷ 9000	70	125		180	280

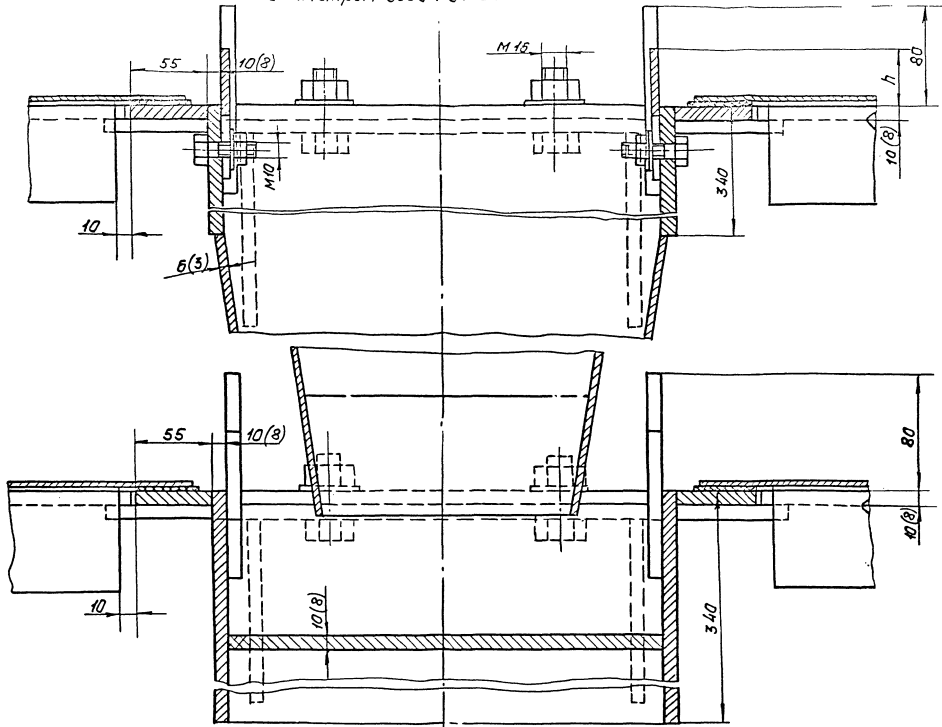
IV
 Для тарелок исполнений III, V и VI диаметрам 1400 ÷ 4500; 7000 ÷ 9000 мм



* Для тарелок диаметрам 1400 и 1600 мм ширина горизонтальной полки уголков должна быть 50 мм, вместо 63 мм.

IV
Для тарелок исполнений III, V и VI
диаметром 5000 ÷ 6400 мм

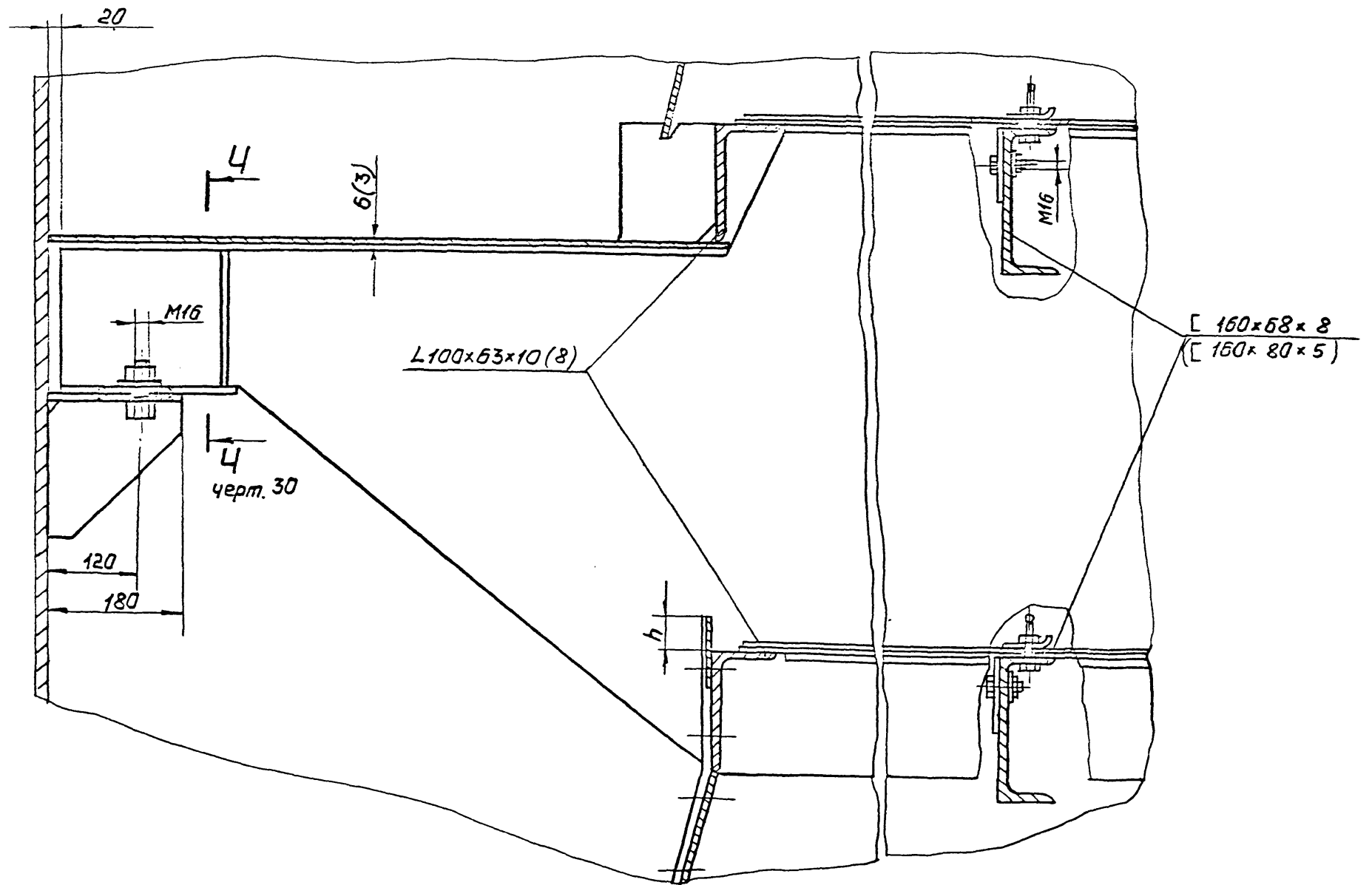
АТК26 -02-I-89 С.23



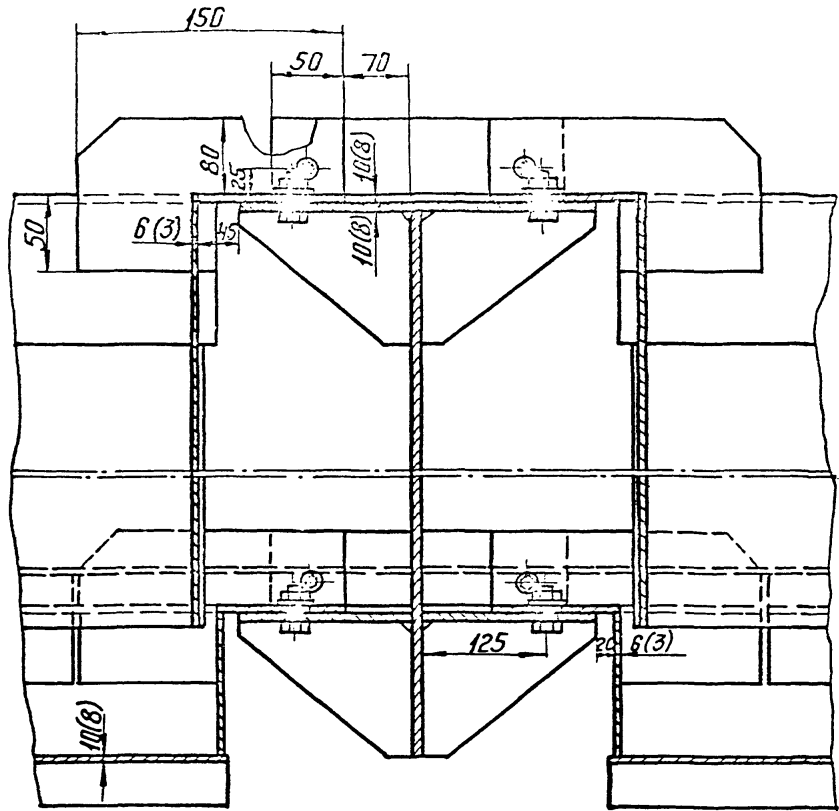
Черт. 26

V

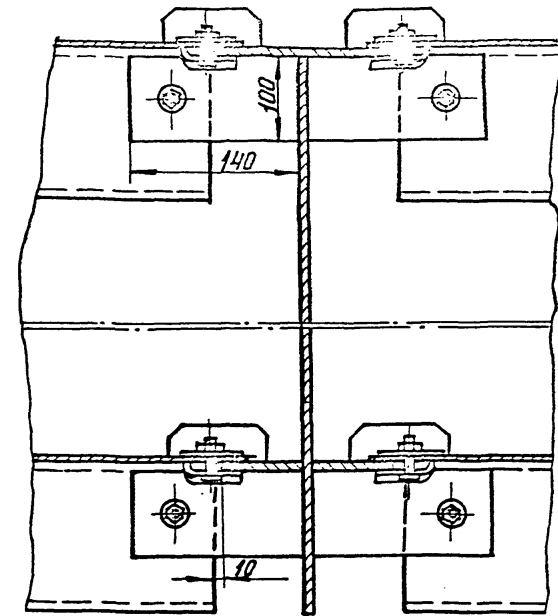
Для тарелок исполнения III, IV и V
диаметром 7000 ÷ 9000 мм



Черт. 27

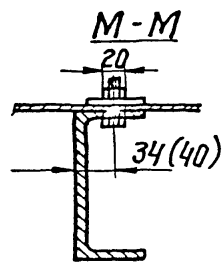


Черт. 28

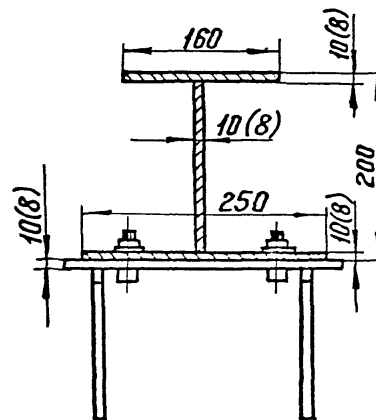


Черт. 29

Ч-Ч



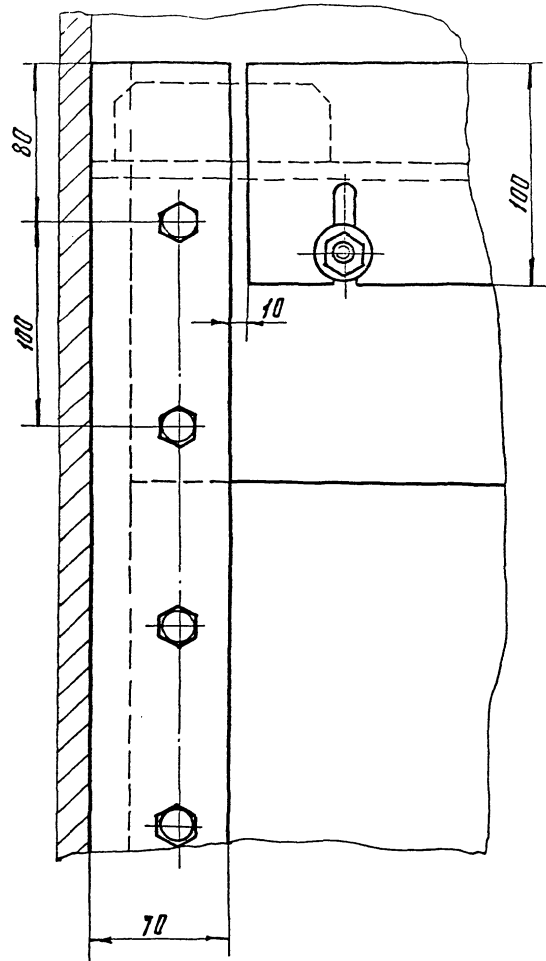
Черт. 30



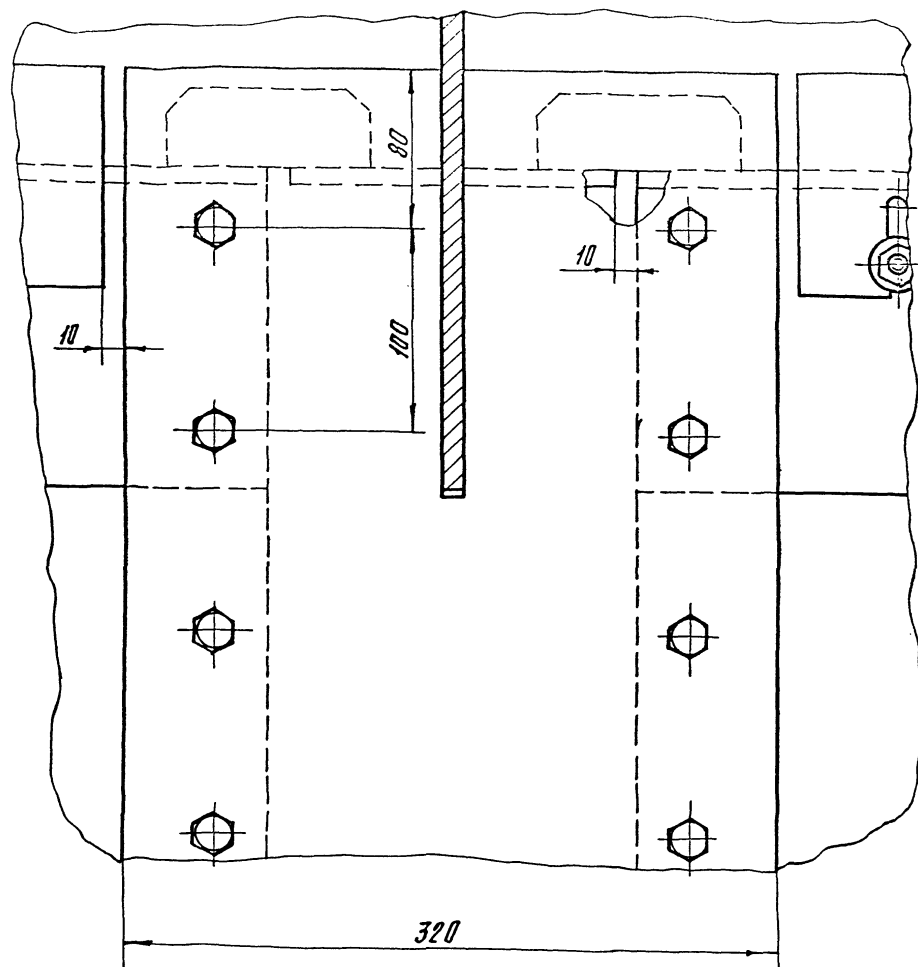
Черт. 31

С. 26 АТК 26-02-1-89 Н-Н повернута

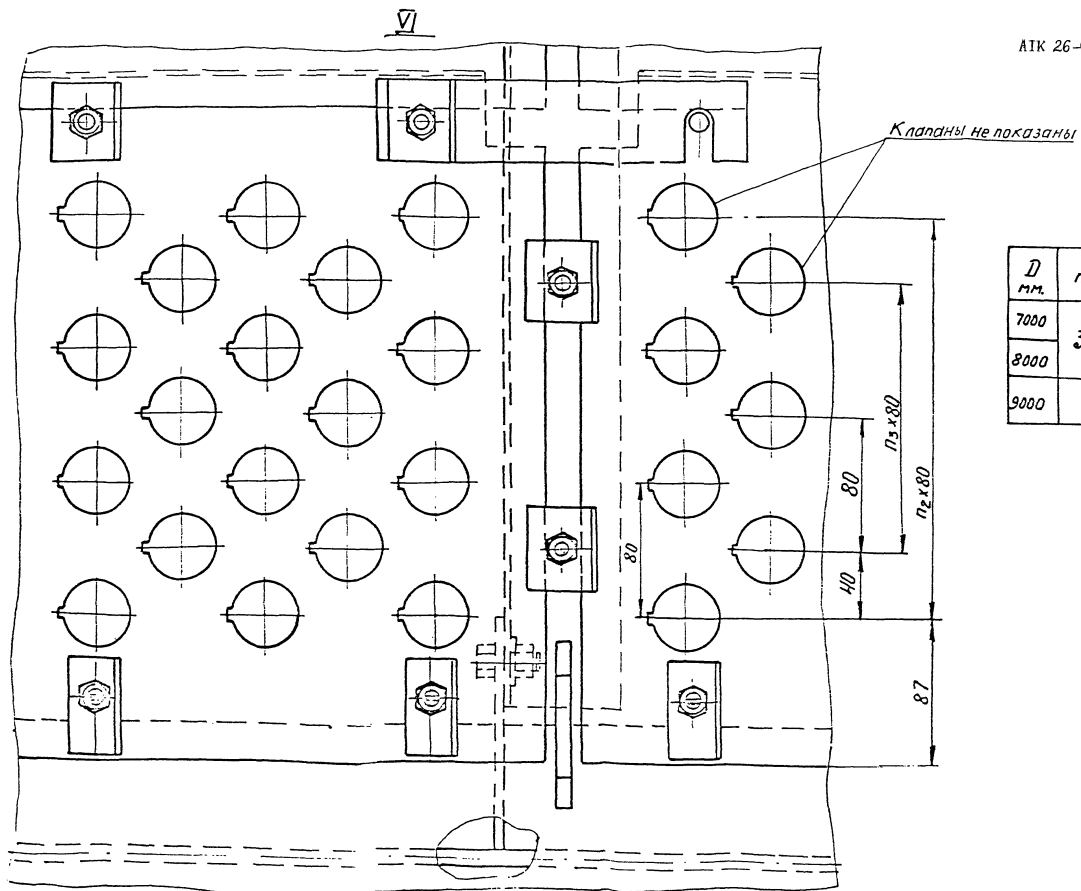
П-П повернута



Черт. 32



Черт. 33



ИНФОРМАЦИОННЫЕ ДАННЫЕ

1. РАЗРАБОТАН И ВНЕДРЕН Всесоюзным научно-исследовательским и проектно-конструкторским институтом нефтяного машиностроения
2. ИСПОЛНИТЕЛИ: В.П.Мишин, М.М.Егоров, В.С.Свеженцев, В.В.Маруков, Ю.З.Вольшонок, А.М.Бубакин, В.Ф.Копец
3. УТВЕРЖДЕН ВНИИнефтемашем
4. Введен взамен ОСТ 26-02-1401-76
5. Ссылочные нормативно-технические документы

Обозначение НТД, на которые дана ссылка	Номер пункта
---	--------------

ГОСТ 380-88	3.2
ГОСТ 481-80	3.4
ГОСТ 5632-72	3.2
ГОСТ 5915-70	3.9
ГОСТ 7798-70	3.9
ГОСТ 11371-78	3.9
ОСТ 26- 291-87	3.1
РТМ 26-02-16-83	1.3
РТМ 26-02-26-83	1.3