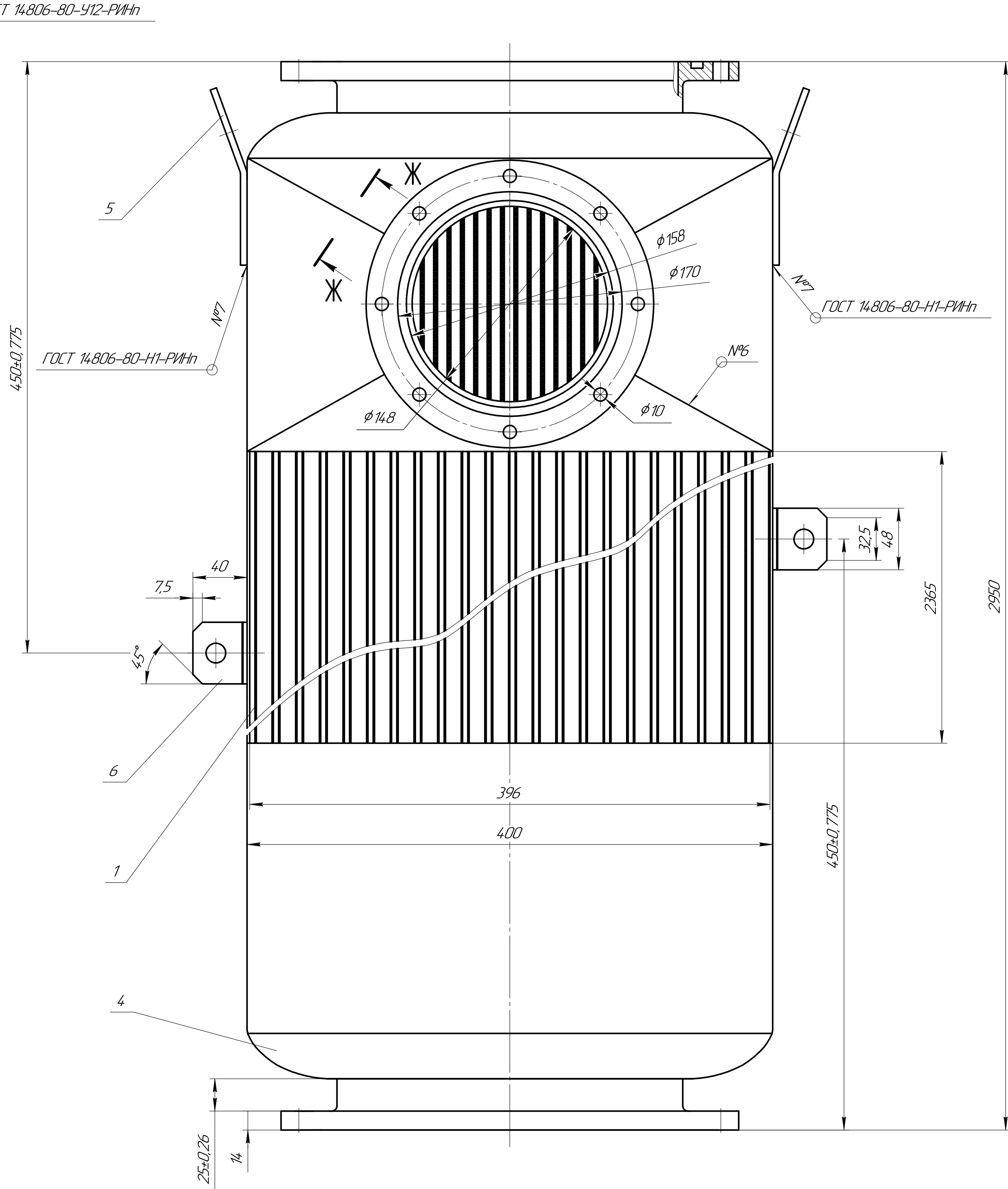
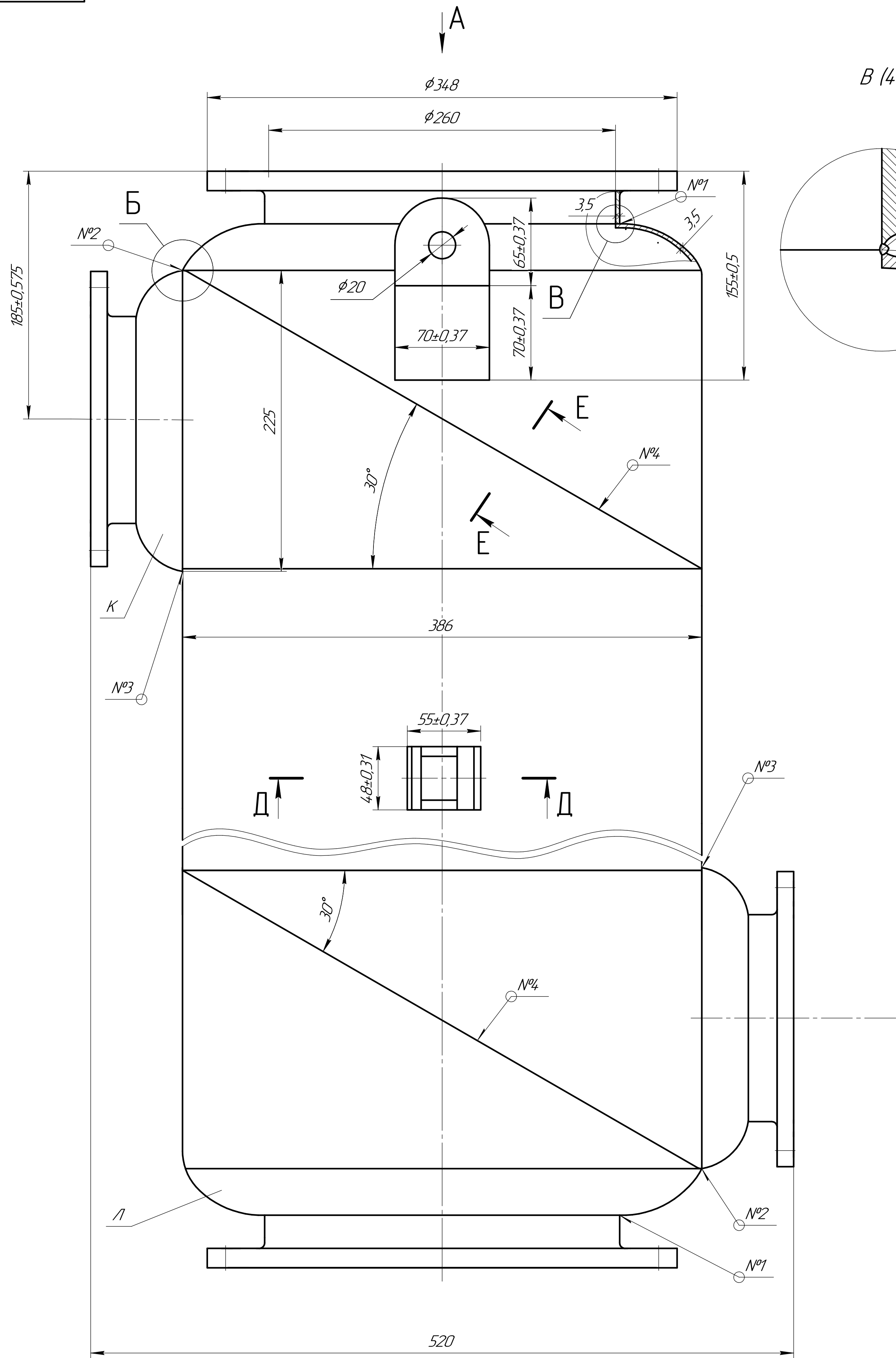
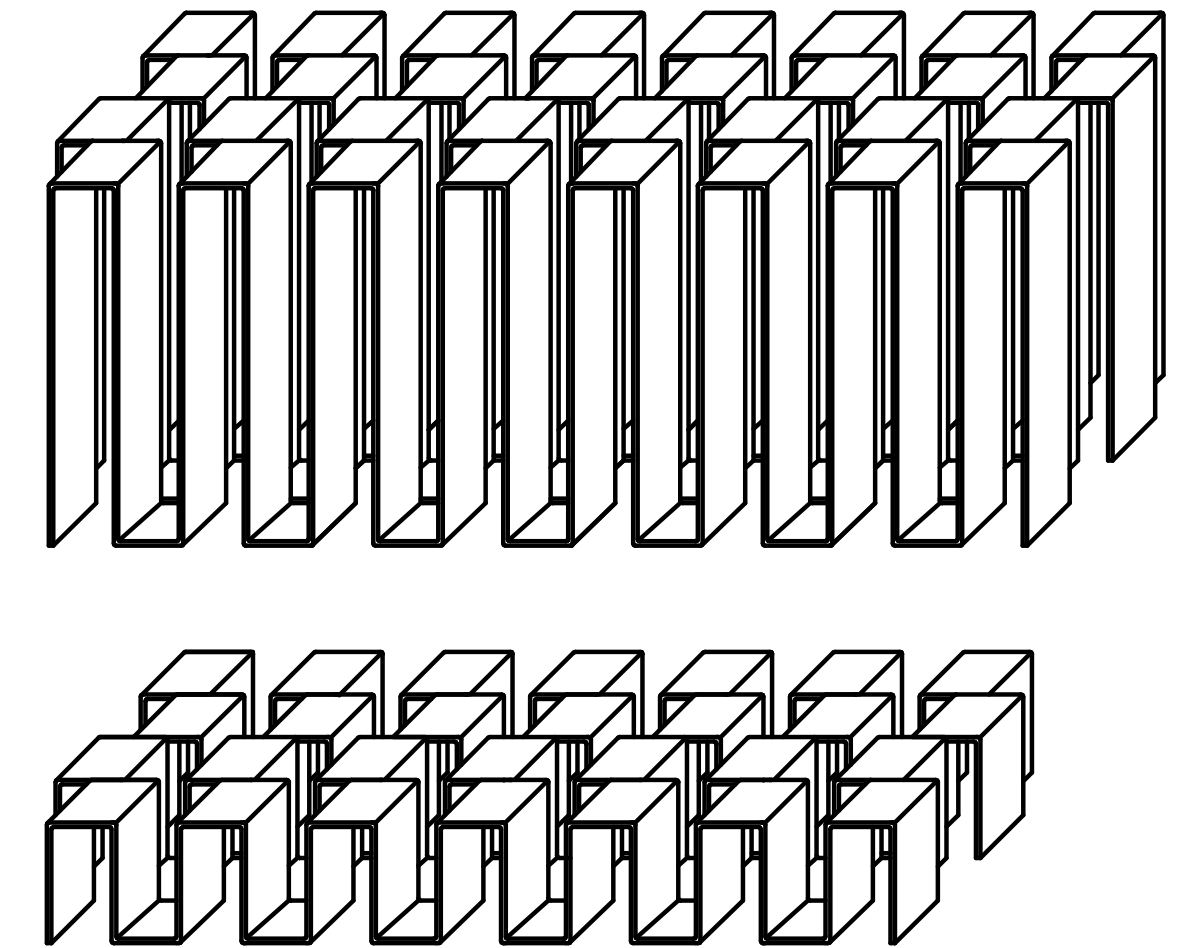
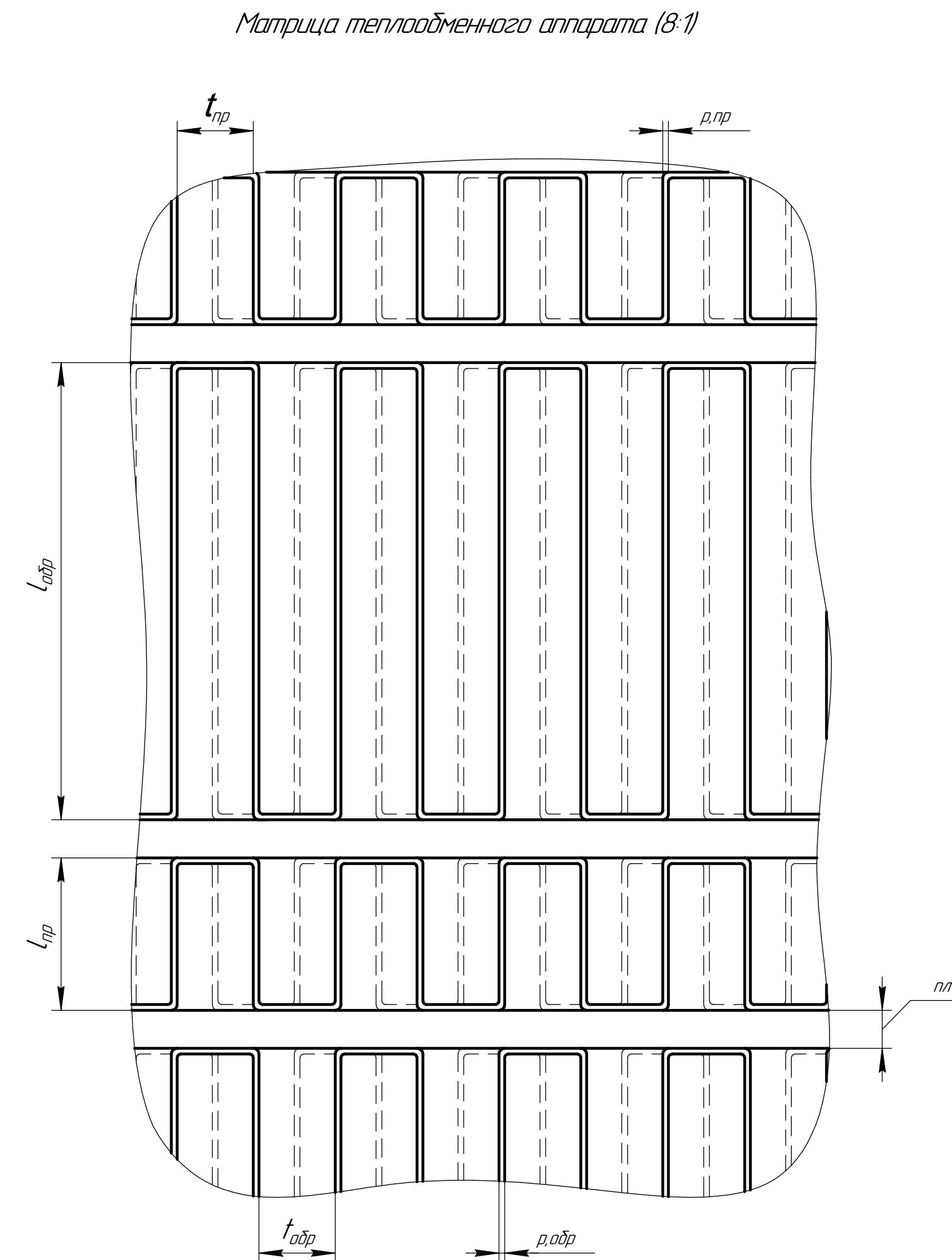


Изм. №	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.				
Проб.				
Т.контр.				
Н.контр.				
Утв.				



Т 107-0100.00 СБ			
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.
Разраб.			
Проб.			
Т.контр.			
Н.контр.			
Утв.			
Аппарат теплообменный пластинчато-ребристый			
Лист	1	Листов	2
МГТУ им. Н.Э. Баумана			



Ширина секции (длина редер), $l$ , мм:	
– для прямого потока:	4
– для обратного потока:	12
Шаг расположения редер, $t$ , мм:	
– для прямого потока:	2
– для обратного потока:	2
Толщина редер, $\delta$ , мм:	
– для прямого потока:	0,15
– для обратного потока:	0,25
Толщина разделительных пластин, $\delta_{\text{пл}}$ , мм:	1

*Технические характеристики:*

- |  |         |
|--|---------|
| 1. Тип теплообменного аппарата – пластинчато-ребристый<br>протиточный. |         |
| 2. Материал ребер: алюминевый сплав АМц.                               |         |
| 3. Прямой (теплый) поток   | аргон   |
| 4. Обратный (холодный) поток   | аргон   |
| 5. Температура прямого потока на входе, К:                             | 310     |
| на выходе, К:  | 123,52  |
| 6. Температура обратного потока на входе, К:                           | 110     |
| на выходе, К:  | 300     |
| 7. Массовый расход прямого (теплого) потока, кг/сек:                   | 1,078   |
| 8. Массовый расход обратного (холодного) потока, кг/сек:               | 1,078   |
| 9. Гидропотери:  |         |
| – на прямом потоке, кПа:   | 16,702  |
| – на обратном потоке, кПа:   | 7,953   |
| 10. Тепловая нагрузка на ТОА, кВт:                                     | 107,251 |

*Технические требования:*

1. \*Размер для справок
2. Испытать полости К, /1 на:
  - Пробное давление для полости К, кПа: 480
  - Пробное давление для полости /1, кПа: 106
  - Рабочее давление для полости К, кПа: 400
  - Рабочее давление для полости /1, кПа: 88
3. Допускается наложение сварных швов №1, №2 и №3.
4. Испытать на герметичность с помощью гелиевой камеры по ОСТ 26-04-2569-80.
5. Сварной шов №7 выполнить по контуру серъгз, недобавляя до края пакета  $10 \pm 2$  мм.
6. Группа аппарата – 2 по "Правилам устройства и безопасности эксплуатации сосудов, работающих под давлением". Госгортехнадзор.
7. После пайки допускается уменьшение задритного размера пакета по набору каналов до 10 мм.
8. Удалить остатки флюса после пайки для предотвращения коррозии.
9. Покрывать Хим.Окс по инструкции №1003-72 ВИАМ.
10. Перед транспортировкой установить технологические заглушки.
11. Технические требования на изготовление по ОСТ 26-04-2568-80.

