

Таблица 3100.99-05  
Обозначения потоков в аппарате

№	Обозначение	Назначение	Наружный диаметр, мм	Материал
1	①	Подача гелия в азотную ванну на охлаждение	4,5	Сталь 03Х13АГ19
2	②	Отвод гелия после охлаждения	4,5	
3	③	Подача жидкого азота	4,5	
4	④	Откачка паров азота	4,5	
5	⑤	Анализаторный или измерительный поток	2	

Техническая характеристика

- Избыточное рабочее давление в трубном пространстве – 185 МПа; Избыточное расчетное давление в трубном пространстве – 19 МПа; Избыточное продное давление в трубном пространстве – 25 МПа; Избыточное рабочее давление в сосуде аппарата – 0,110 МПа;
- Избыточное расчетное давление в сосуде аппарата – 0,125 МПа; Избыточное продное давление в сосуде аппарата – 0,165 МПа;
- Рабочая среда в трубном пространстве – гелий;
- Поверхность теплообмена на пять заходов – 5х0,4 м<sup>2</sup>.

Технические требования

- \* Размеры для справок;
- До намотки на оснастку трубы поз. испытать на избыточное давление: на прочность – 25 МПа; на герметичность – 19 МПа; Негерметичность не допускается.
- Длина навивки трубок одной заходности – 6,35 м;
- При намотке трубок на оснастку обеспечивать фиксацию путем пайки;
- Сварку продольного шва обечайки выполнять в ручном или автоматическом режиме с кольцом подкладным поз.
- Коллекторы до приварки трубы испытать избыточным давлением: на прочность – 25 МПа; на герметичность – 19 МПа; Негерметичность не допускается.
- Проверить сопротивление трубного пространства при продувке сухим азотом при нормальных условиях. Сопротивление ΔР должно соответствовать расчетному – ΔР = 14,7 кПа;
- Внутреннюю полость аппарата истыть избыточным давлением: на прочность – 25 МПа; на герметичность – 19 МПа; Негерметичность не допускается.
- Трубное и внутреннее пространство аппарата просушить сухим азотом при температуре 333К±10К (плюс 60±10°С;
- При хранении и транспортировке накачать трубное и внутреннее пространство аппарата сухим азотом, штицеры поз. заглушить набитыми заглушками;
- Проводить спаивание медных труб в соответствии с техническими требованиями ГОСТ 32590-2013;
- Для спаивания медных труб использовать серебрянный припой марки ПСр 71 по ГОСТ 19738-2015;
- После сборки сосуд покрыть майларом и стеклотамом по ГОСТ 29170.1-91 чередя в 50 слоев;
- Отверстия в изоляции под штицеры поз. , проушины поз. , виток компенсаторный поз. вырезать по месту;
- Проушины поз. для подвеса испытать по ГОСТ 13716-73;
- Верхнее и нижнее днище испытать по ГОСТ 6533-78;
- После сборки припаять виток компенсаторный, трубку заглушить до применения.

Таблица 3100.99-06  
Обозначение и характеристика сварных швов

№ шва	Кол швов	Категория шва	Условные обозначение шва	Сварной материал
1	1	I	С17	Электрод 03/1-8-5,0 ГОСТ 9466-75
2	2	I	С19	Электрод 03/1-8-5,0 ГОСТ 9466-75
3	3	III	Т6-5	Электрод 03/1-7-4,0 ГОСТ 9466-75
4	3	III	Т6-5	Электрод 03/1-7-4,0 ГОСТ 9466-75
5	5	II	У6	Электрод 03/1-7-5,0 ГОСТ 9466-75
6	2	I	Т1-3	Электрод 03/1-8-2,0 ГОСТ 9466-75
7	2	I	Т3-4	Электрод 03/1-8-3,0 ГОСТ 9466-75

					ПМИАКТuСЖ 3100.01-01			
Имя/Автом	№ докум	Подп	Дата	Сателлитный рефрижератор РГС-1600		Лист	Масса	Масштаб
Разработ	Методов					11		
Проб	Архива			03Х13АГ19 ТУ14-1-743-73		Лист 3	Автом 4	
Т.контр						МГТУ им. Н.Э. Баумана каф. 34, гр. 34-101		
И.контр								
Умб								



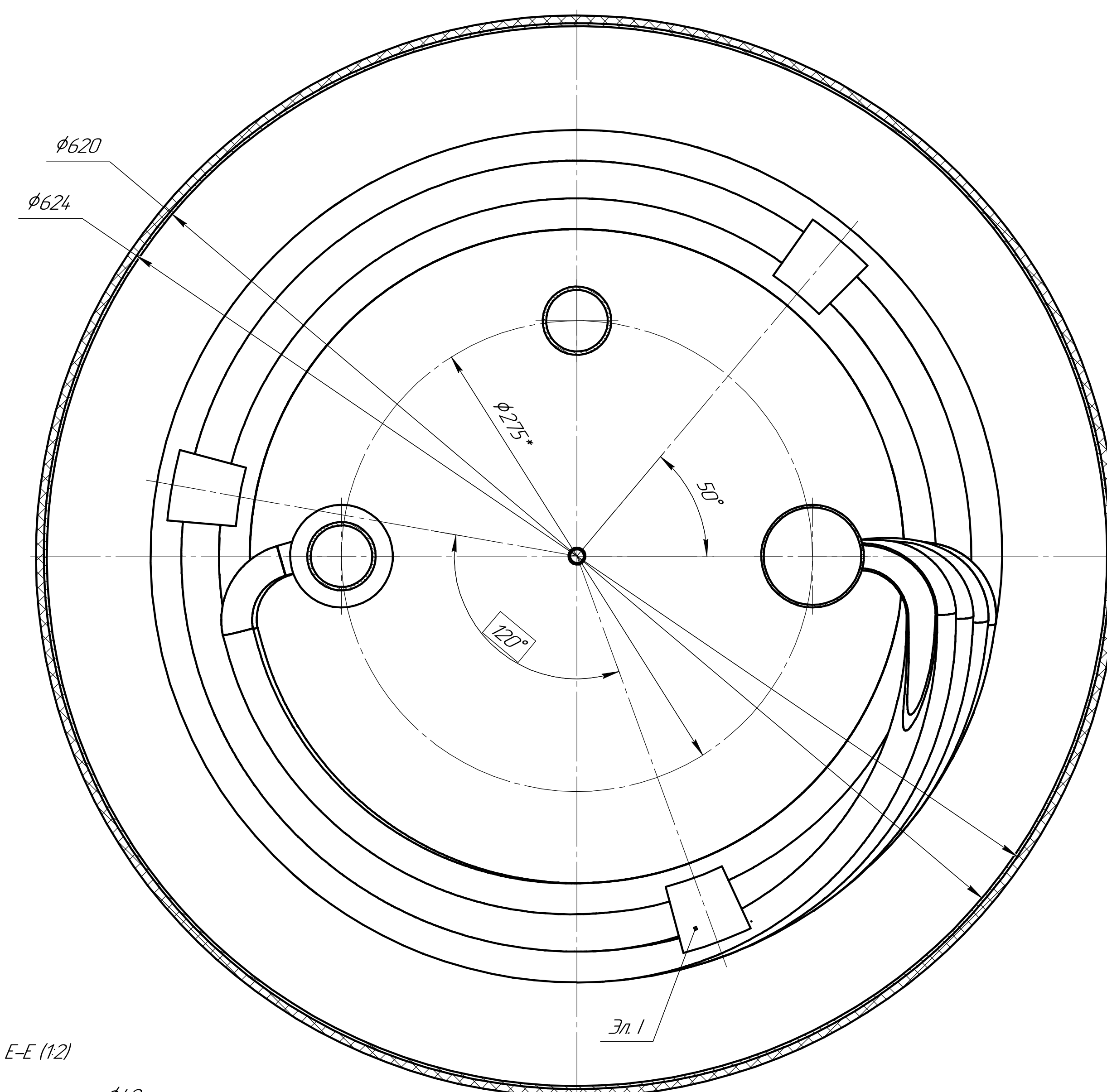
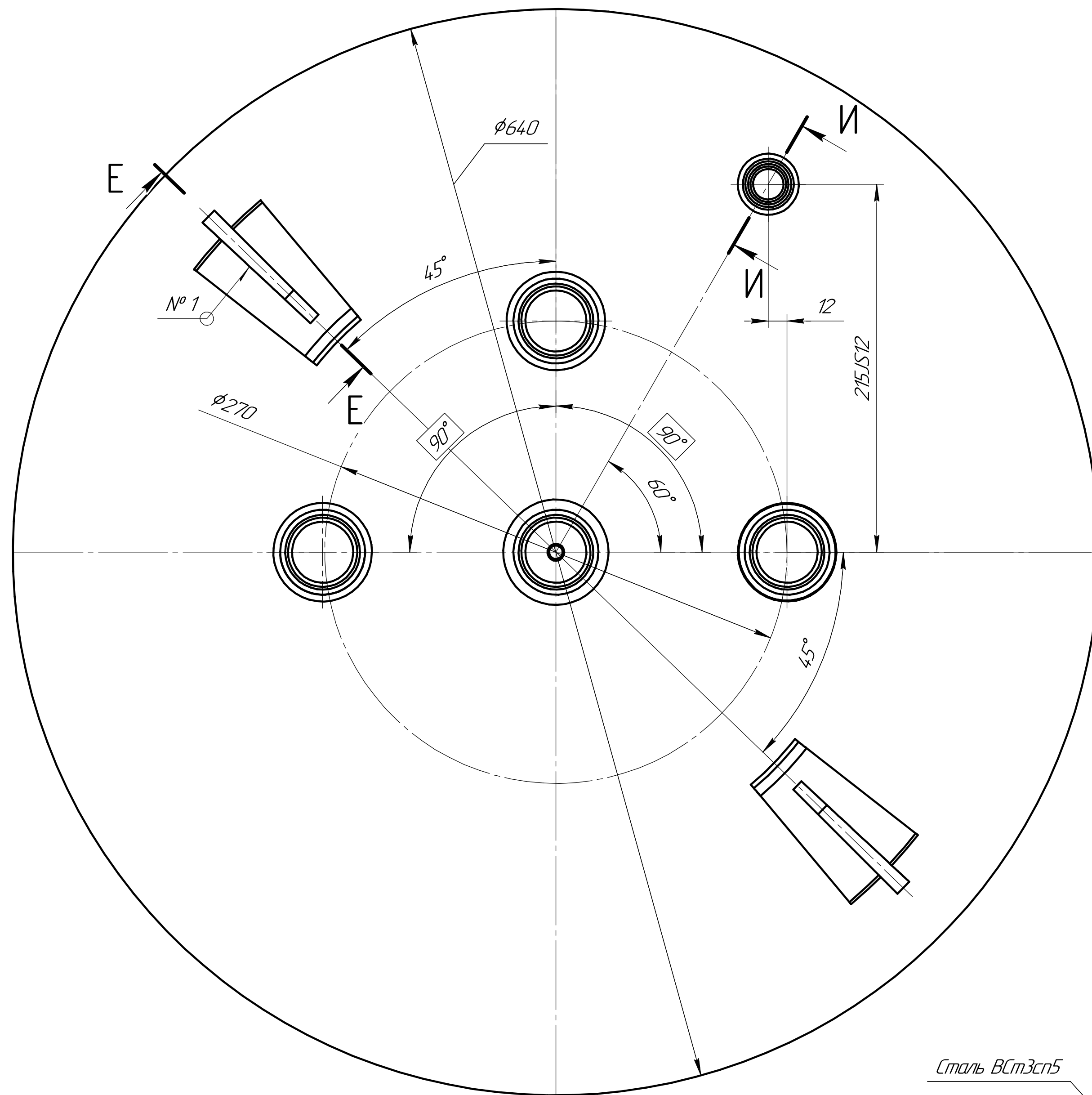
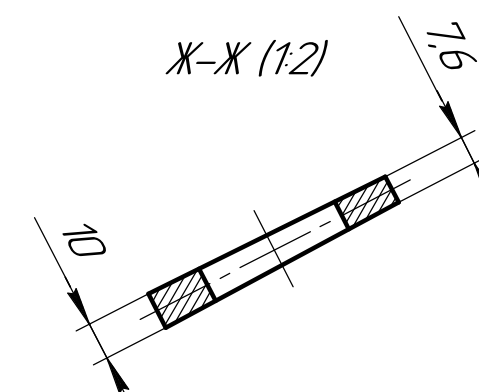
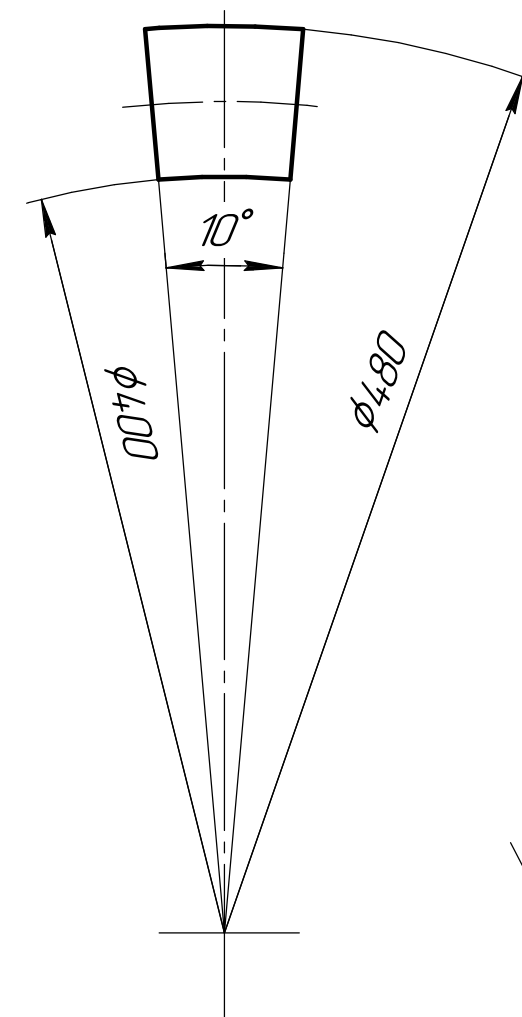
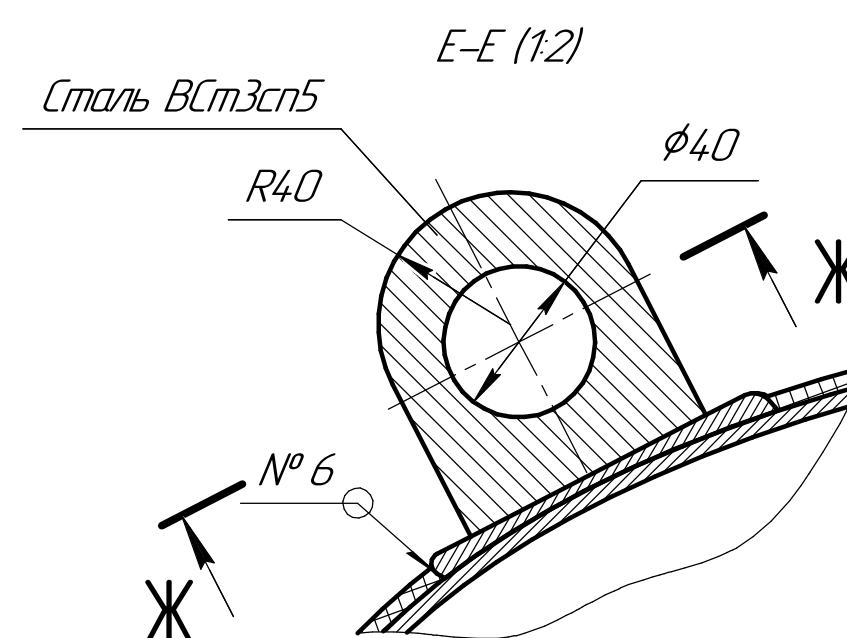
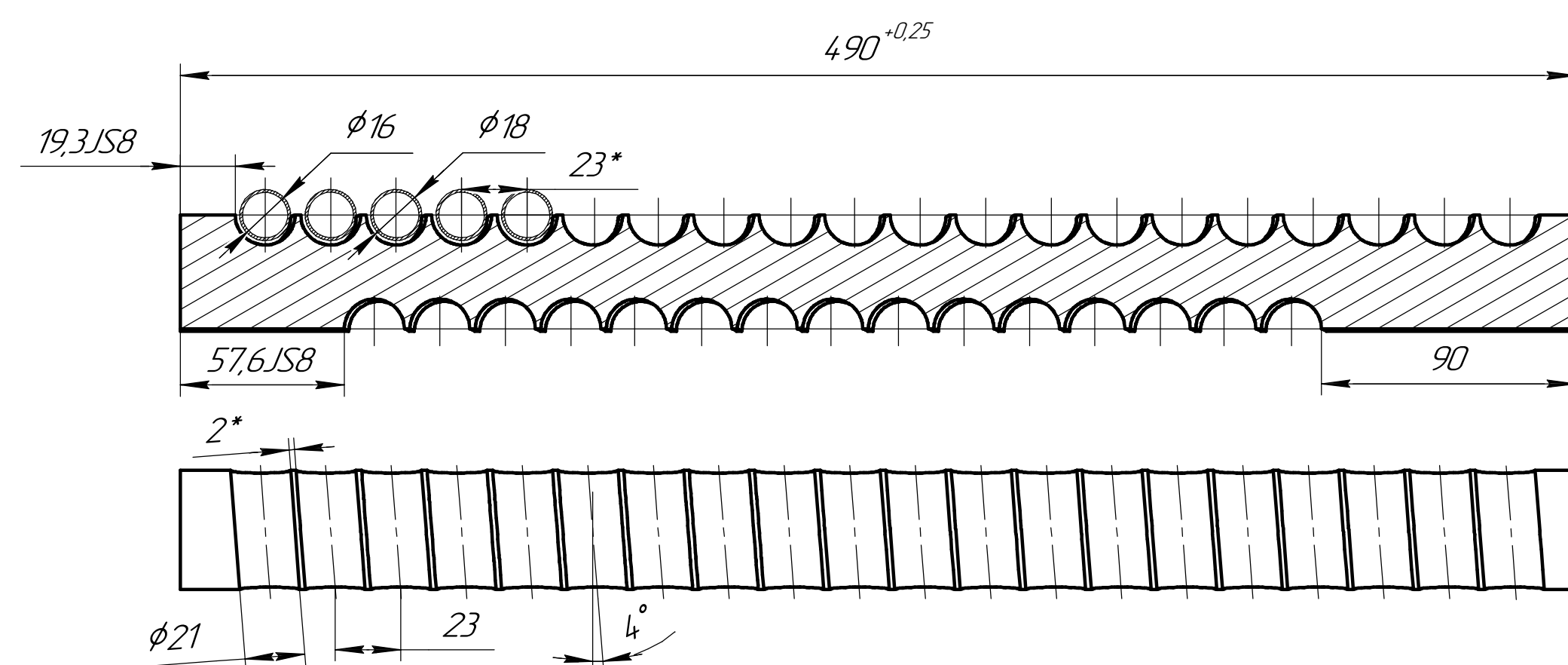
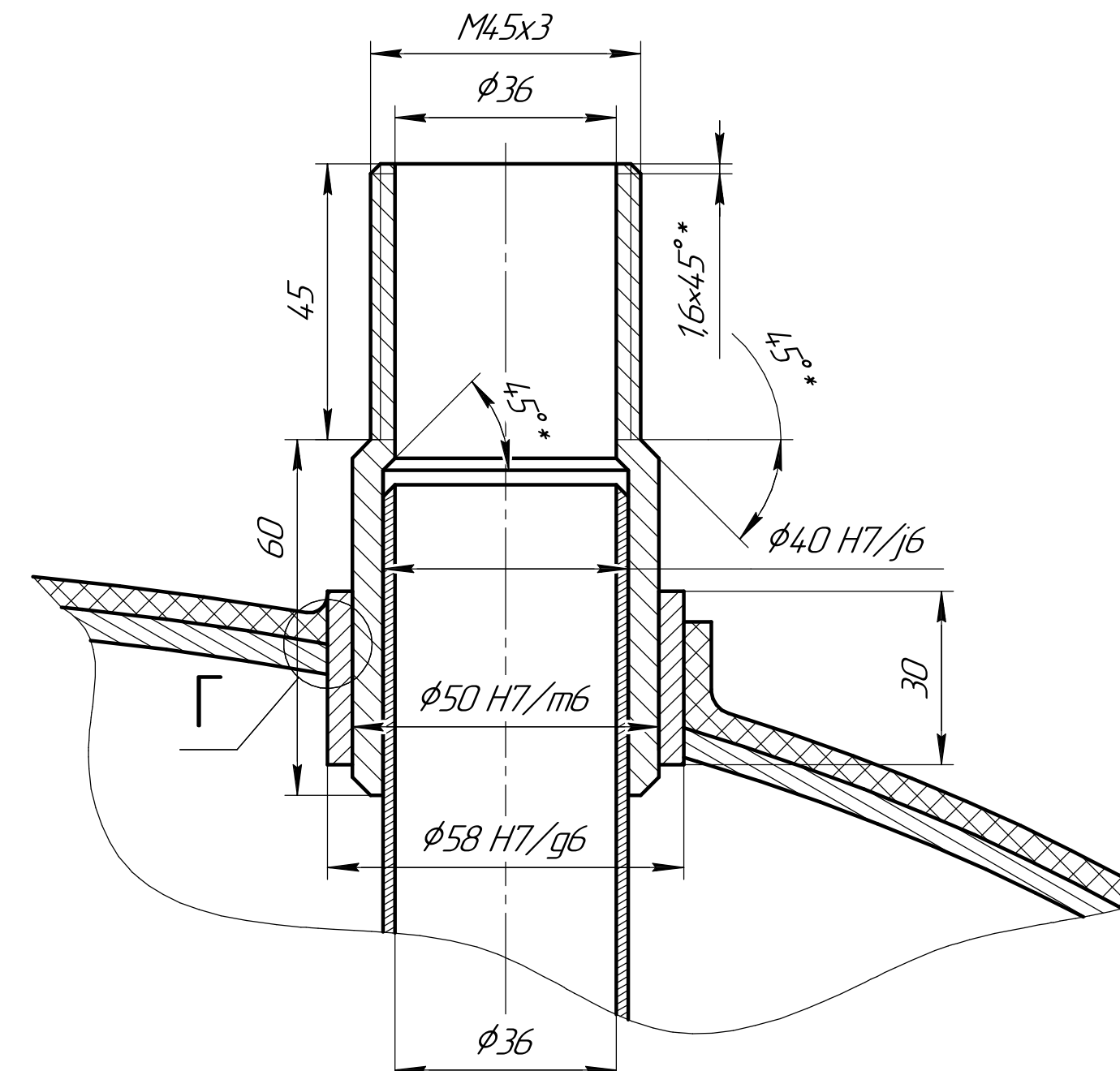


Схема навивки змеевика на технологическую оснастку, зл. 1



Б (1:1) 3 места



*Схема подбєса cocyda*

