

購入
図工事番号
アイテム

411320

製作台数
A: 1
B: 1
1台分個数

図面番号

HE01036

図面表番号

H411311

加工
受入
取
鋼 水
鉄 外
合 二
木 工
鍛 生
調 票
ア 合
整 二
面 一
ブ 鋼
東 二
動 工
地 事
運 一
ABS 工
機 2

鋼 水

鉄 外

合 二

木 工

鍛 生

調 票

ア 合

整 二

面 一

ブ 鋼

東 二

動 工

地 事

運 一

ABS 工

機 2

機 1

合計 19

DESIGN CONDITION

	SHELL SIDE	TUBE SIDE
FLUID	HC+ WATER	WATER
DESIGN PRESS.	5.3 kg/cm ² G	5.3 kg/cm ² G
DESIGN TEMP.	121.1 °C	121.1 °C
HYDROSTATIC TEST PRESS.	7.95 kg/cm ² G	7.95 kg/cm ² G
PNEUMATIC TEST PRESS.	5.3 kg/cm ² G	5.3 kg/cm ² G

MAX. ALLOWABLE HARDNESS
OF METAL SOLID GASKETS

MATERIAL	Hb	MATERIAL	Hb
PURE IRON	90	18Cr-8Ni-1Mo STEEL	160
LOW C. STEEL	120	18Cr-8Ni-1Mo STEEL	150
5Cr-5Mo STL	130	18Cr-8Ni-1Mo STEEL	130
13 Cr STL	170		
18Cr-8Ni STL	160		
18Cr-8Ni-1Mo STL	150		

- 注) 1. 角部の面取は全て10Rとする。
2. ガasketは、上記設計条件を満足するものであること。(疑義がある場合は申し出のこと。)
3. メタル及びメタル被覆ガasketには切断及び切削時のかえり等なきよう充分に手入を実施のこと。

No.	NAME	SET	SPARE	TEST	REQ'D	MATERIAL	SIZE	DWG. NO.	REMARKS
07	GASKET	1	2	1	1	T 522	φ157×φ132×t3	45434	
06	GASKET	1	1	2	2	T 522	φ51×φ38×t3	45453	
05	GASKET	1	1	2	1	"	φ381×φ343×t3	45454	
04	GASKET	2	2	4	2	"	t3	45455	
03	GASKET	1	1	2	1	"	φ680×φ654×t3		
02	GASKET	1	1	2	1	"	φ765×φ739×t3		
01	GASKET	1	1	2	1	T 522	t3		

No.	NAME	SET	SPARE	TEST	REQ'D	MATERIAL	SIZE	DWG. NO.	REMARKS
-----	------	-----	-------	------	-------	----------	------	----------	---------

CUSTOMER

A.G.MCKEE & CO.

APPROVED BY

CHECKED BY

DRAWN BY

DWG. No.

HE01092

DATE NOV. 11, 1976

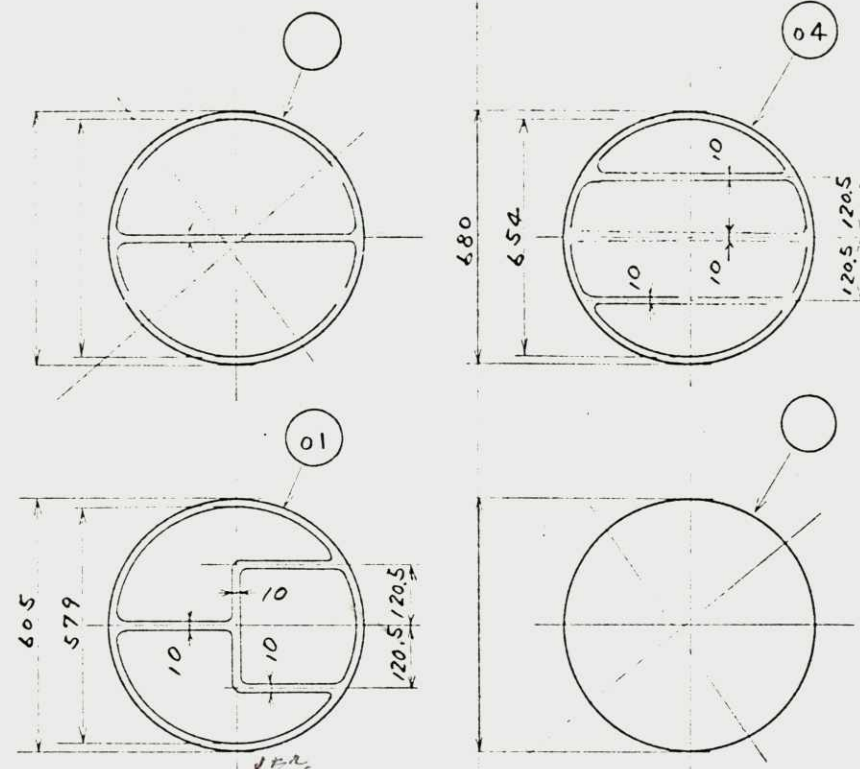
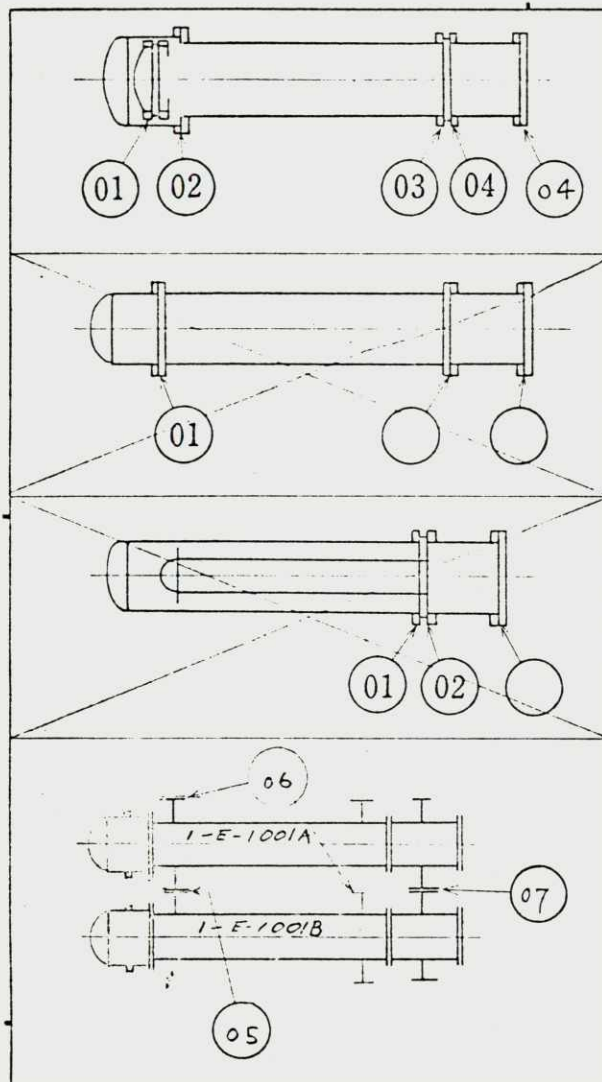
最終訂正

O

合計

19

N

FACILITY REFINERIA COCHABAMBA
PARA BOLIVIA

PURCHASER Y. P. F. B

CONTRACT NO. AG-85/86

P.O. NO. CB-031

B/M NO. E-104

