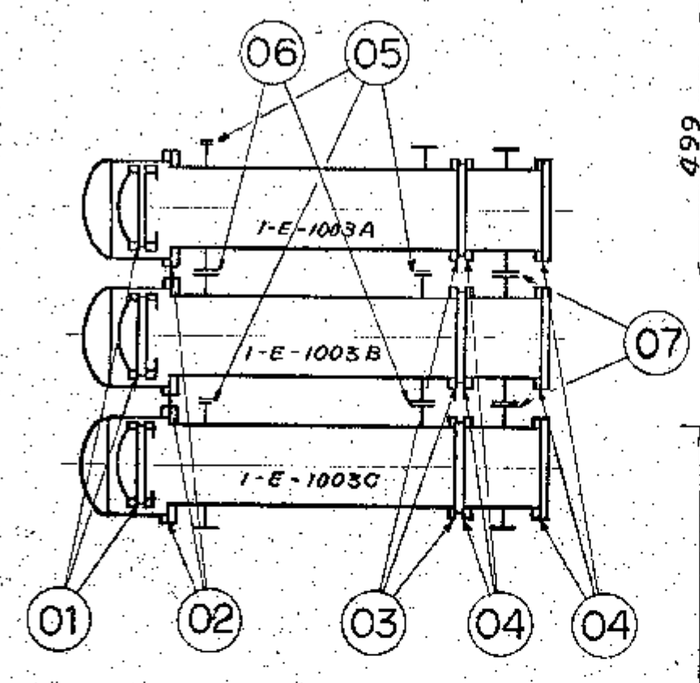
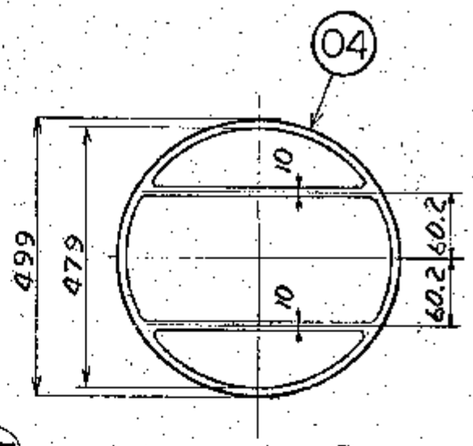
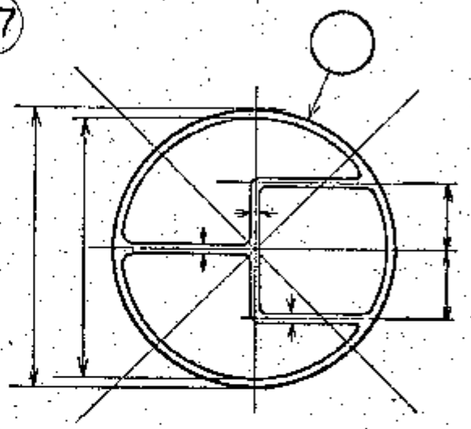
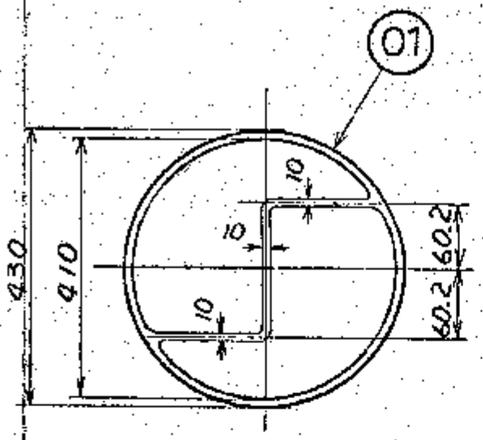
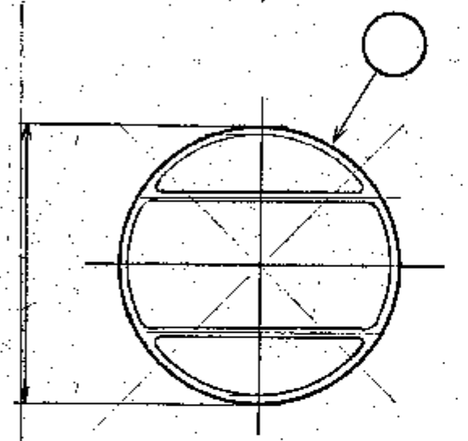
THIRD ANGLE PROJ.











DESIGN CONDITION

	SHELL SIDE	TUBE SIDE
FLUID	HC + VAPOR	WATER
DESIGN PRESS.	14.1 kg/cm²G	5.3 kg/cm²G
DESIGN TEMP.	93.4 ℃	65.6 ℃
HYDROSTATIC TEST PRESS.	21.15 kg/cm²G	7.95 kg/cm²G
PNEUMATIC TEST PRESS.	14.1 kg/cm²G	5.3 kg/cm²G

MAX. ALLOWABLE HARDNESS OF METAL SOLID GASKETS

MATERIAL	HB	MATERIAL	HB
PURE IRON	90	18Cr-12Ni-Mo STEEL	160
LOW C. STEEL	120	18Cr-12Ni-Mo LOW C. ST'L	150
5Cr-½Mo ST'L	130	1Cr-½Mo ST'L	130
13 Cr ST'L	170		
18Cr-8Ni ST'L	160		
18Cr-8Ni LOW C. ST'L	150		

注）1．角部の面取は全て10Rとする。
2．ガスケットは，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スケット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。

	NET	SPARE	TEST	NET	SPARE	TEST	NET	SPARE	TEST
	A			B			C		
NO. REQ'D	1	2	1	1	2	1			
	1	2	1	1	2	1			
	1			1			1		
	2	4	2	2	4	2	2	4	2
	1	2	1	1	2	1	1	2	1
	1	2	1	1	2	1	1	2	1
	1	2	1	1	2	1	1	2	1

No.	NAME	NET	SPARE	TEST	MATERIAL	SIZE	DWG. NO.	REMARKS
07	GASKET				T522	φ127×φ108×t3		
06	GASKET				〃	φ270×φ238×t3		
05	GASKET				〃	φ51×φ38×t3		
04	GASKET				〃	t3		
03	GASKET				〃	φ499×φ479×t3		
02	GASKET				〃	φ615×φ595×t3		
01	GASKET				T522	t3		

MARK	REVISION	BY

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

NAME
1-E-1003ABC
GASKET

CUSTOMER
A.G. MCKEE & CO.

APPROVED BY K. Fuchs
CHECKED BY 磯合
DRAWN BY 中岡 K. Nakata

DWG. No.
HE01094
DATE OCT. 13 '76 最終訂正 ⓪

MITSUBISHI HEAVY INDUSTRIES, LIMITED MIHARA MACHINERY WORKS, JAPAN. ③ (4N)

購入図

工事番号 411322
アイテム

完通 注文主 MCKEE

製作台数 A = 1 B = 1 C = 1

1台分個数 1

親図番号 HE01038

図面表番号 H411311

加工 受入 取調

鋼	木3 4N
鉄	外 4
合	二重主
木	工務3
鍛	生技
調	原 1
了倉	一車
整	二車
衝	一機
プ	鋼
東サ	二機
動	工二3
施	工事
運 1	一機
ABS 1	工検2
控 1	
合計	15 4N

A. G. McKee & Co.
Checked For Code of Design & Construction Only.
No Warranty or Responsibility
Comments
1 -
2 -
3 - ISSUE
HELD (APPROVED) WITH FABRICATION
By Date Jan. 14, 77