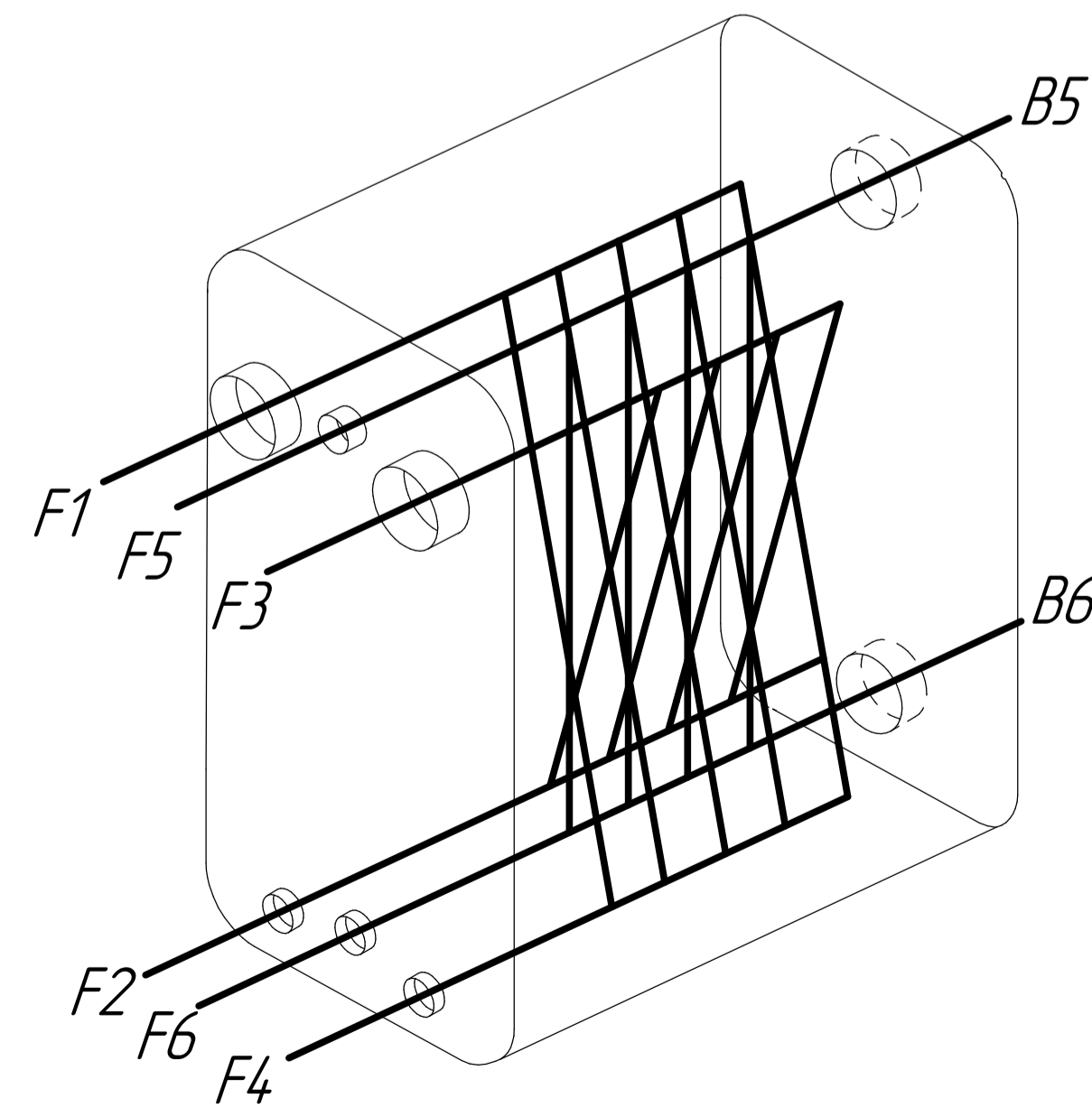


Таблица 1

Количество пластин	Высота пакета Н, мм ±2%	Объем первичной/вторичной полости, л	Площадь теплообмена, м ²	Масса изделия без штуцеров, кг
6	24,2	0,192\0,576	0,468	8,9
10	33	0,384\0,96	0,936	10,5
14	41,8	0,576\1,344	1,404	12,1
18	50,6	0,768\1,728	1,872	13,7
22	59,4	0,96\2,112	2,34	15,3
26	68,2	1,152\2,496	2,808	16,9
30	77	1,344\2,88	3,276	18,5
34	85,8	1,536\3,264	3,744	20,1
38	94,6	1,728\3,648	4,212	21,7
42	103,4	1,92\4,032	4,68	23,3
46	112,2	2,112\4,416	5,148	24,9
50	121	2,304\4,8	5,616	26,5
N**	11+2,2*N	0,192*(N-2)/4 \ 0,192*N/4	(N-2)*0,117	6,5+0,4*N

** Только количество пластин, рассчитанное по формуле $N = 4 * X + 2$

Схема распределения потоков



- * Размеры для справок
- Изделие изготавливается методом бесфлюсовой пайки в вакууме
- Материал пластин - AISI 316L
Материал остальных дет. - сталь нержавеющая аустенитная
Материал припоя - медь, аналог М1
- Обозначение изделия - по ТУ 28.25.11-001-17671603-2024
- Конфигурация каналов - Н
- Конфигурация соединений F1.. F6, B5, B6 - по табл. 2 в соответствии с кодом соединения в обозначении изделия
- Эксплуатационные ограничения:
Минимальная температура рабочей среды: -196 °C
Максимальная температура рабочей среды: +200 °C
Максимальное рабочее давление: 4,5 МПа
- Хладагент - любой, кроме аммиака

СНВ/117.030-30Н-45/F1,F3(21/8) F2,F4(7/8) F5,F6(161/2) B5,B6(INS) - изображено, варианты исполнения - см. табл. 2,

СНВ/06514.9.117.110В0				Лист	Масса	Масштаб
Теплообменник пластинчатый				1	См. табл. 1	1:2
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Лист	Листов
Разраб.		Карпов В.В.			1	1
Проб.		Энзель М.И.				
Т. контр.		Беляев С.Ю.				
Вед. контр.		Курочкин А.Н.				
Н. контр.		Курочкин А.Н.				
Этд.		Курочкин А.Н.				