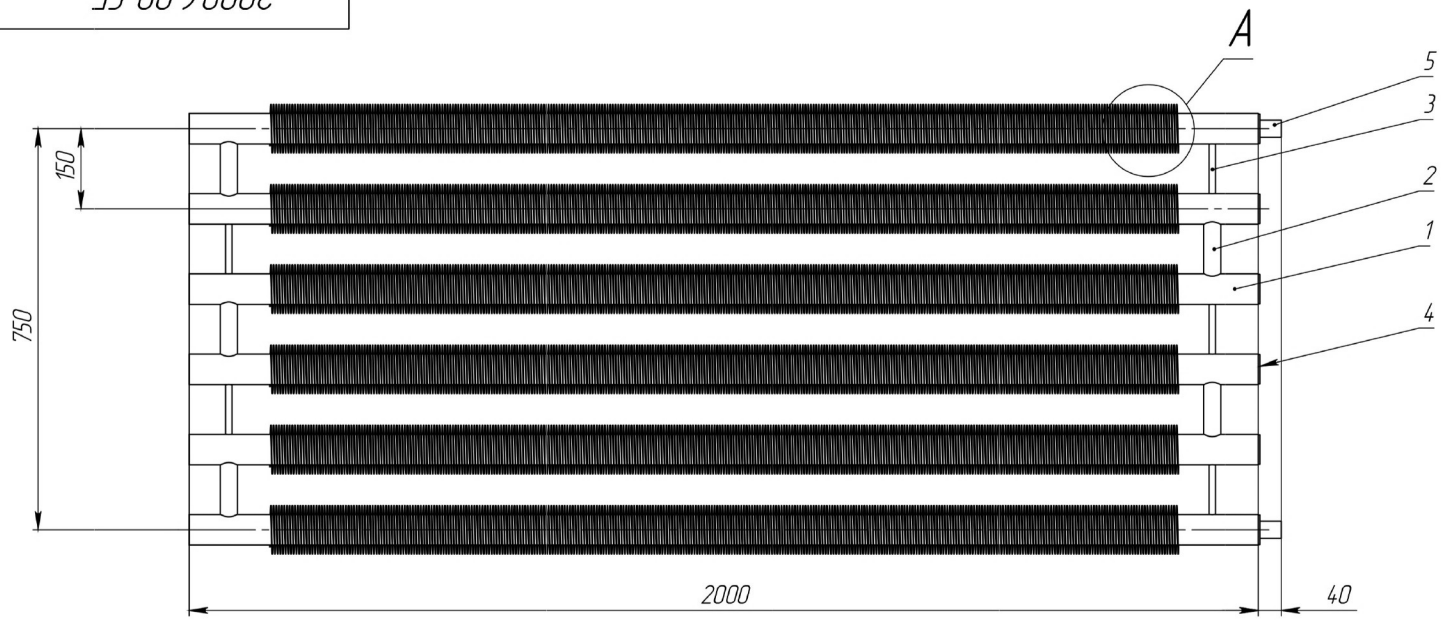
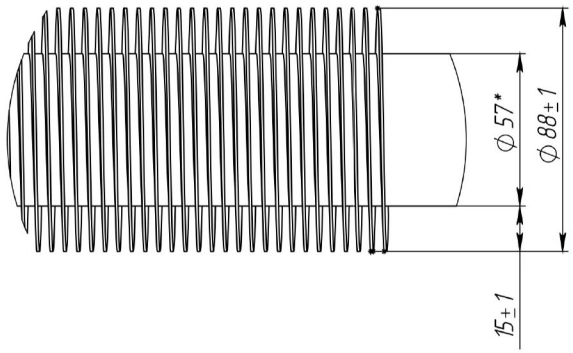
2000.6.00 СБ




Q=14.1 кВт

1. Неуказанные предельные отклонения размнров ±2мм.
2. Сварка дуговая в защитном газе проволокой Св 08Г2С по ГОСТ 2246-70.
3. Сварные швы по ГОСТ 14.771-76.
4. Сварные швы варить по периметру сопряжения свариваемых деталей, катетом равным наименьшей толщине свариваемых деталей.
5. Сварные швыпроверить на герметичность давлением 1,2МПа, в течение 30 мин. Течь не допускается.
6. *Размеры для справок.




| Формат | Зона | Поз. | Обозначение | Наименование | Кол. | Примеч. |
|---|---|---|---|---|---|---|
| | | 1 | 57х17х1-2000 | Труба оребренная | 6 | |
| | | 2 | Труба 32х3,5; L=150 | Труба проходная | 5 | |
| | | 3 | Круг 12 ГОСТ 2590-2006 | Перемычка | 5 | |
| | | 4 | Заглушка | Лист Б-ПУ-0-3 ГОСТ 19903-2014 | 12 | |
| | | 5 | | Штуцер | 2 | |

| Изм. | Лист | № докум. | Подп. | Дата | 2000.6.00 СБ | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| Разраб. | | | | | Регистр 2000х6 | Лит. | Масса | Масштаб |
| Пров. | | | | | | | 120.23 | 1:20 |
| Т. контр. | | | | | Сборочный чертеж | Лист 1 | Листов 1 | |
| Н. контр. | | | | | | | | |
| Утв. | | | | | | | | |

Справ. №
Подп. и дата
Инв. № дубл.
Взам. инв. №
Подп. и дата
Инв. № подл.

Копировал
Формат А3