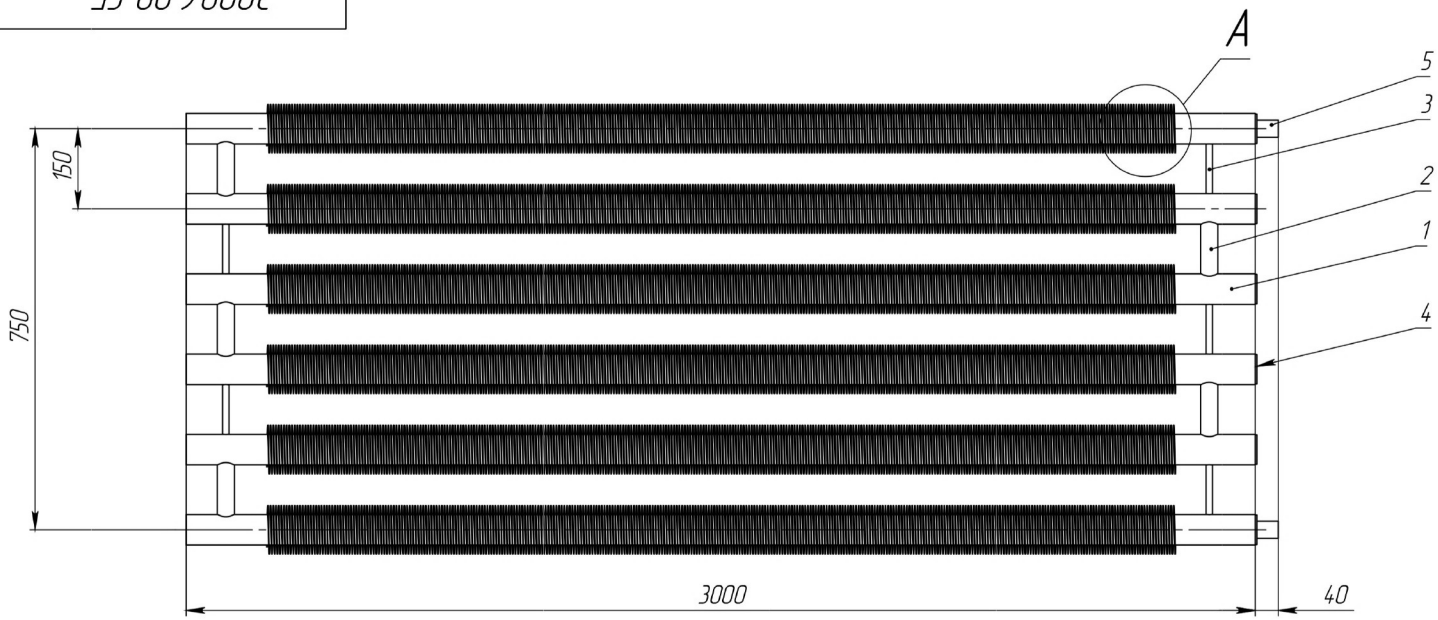
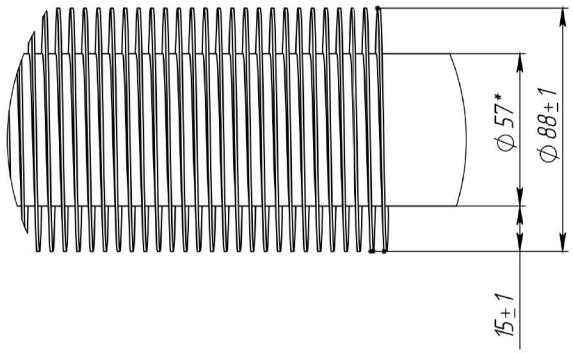


Q=21.15 кВт

1. Неуказанные предельные отклонения размнров ±2мм.
2. Сварка дуговая в защитном газе проволокой Св 08Г2С по ГОСТ 2246-70.
3. Сварные швы по ГОСТ 14771-76.
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	57х17х1-3000	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
Разраб.				
Пров.				
Т. контр.				
Н. контр.				
Утв.				

3000.6.00 СБ

Регистр 3000х6

Сборочный чертеж

Лит.	Масса	Масштаб
	180,35	1:20

Лист 1 | Листов 1

Копировал

Формат А3

Справ. №

Подп. и дата

Инв. № дубл.

Взам. инв. №

Подп. и дата

Инв. № подл.