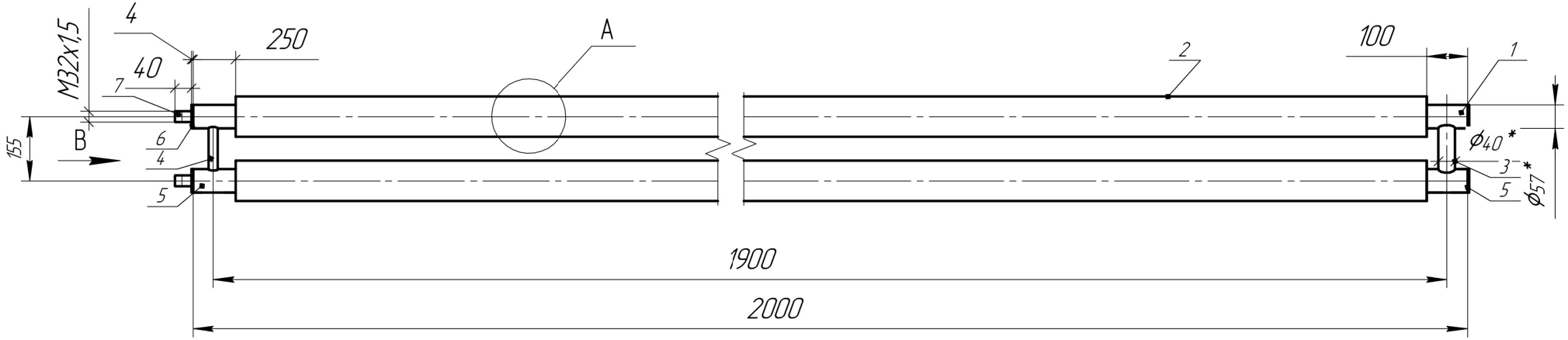
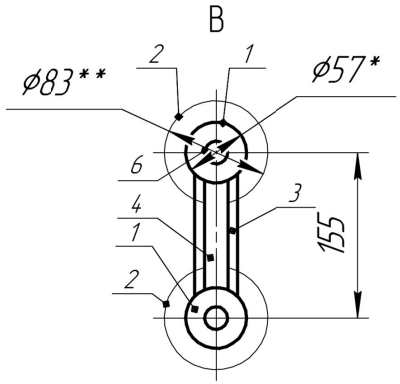
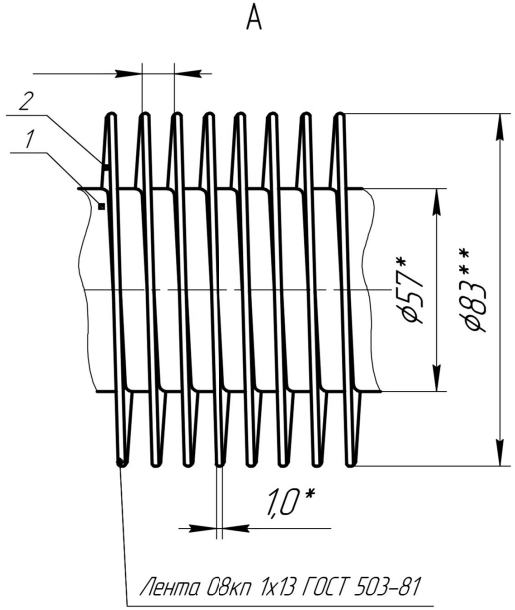
2021-01.09П

Регистр l=2000, 2-х секционный
РГ2-57х3,5х87-2000







1. Труба 57х3,5 ГОСТ 10704-75, марка стали Ст20
2. Лента 08кп 1х10 ГОСТ 503-81
3. Труба проходная 40х2 ГОСТ 8734-75, марка стали Ст20
4. Перемычка
5. Заглушка глухая
6. Заглушка с отверстием под штуцер
7. Штуцер

1. *Размеры для справок.
2. **Размеры обеспечиваются инструментом.
3. Сварные швы по ГОСТ 5264-80 и ГОСТ 14771-76. Варить сплошным нормальным швом по контуру прилегания деталей. Катет шва по наименьшей толщине свариваемых детелей. Сварка ручная электродуговая. Тип электродов-Э46А.
Метод контроля сварных швов – визуальный и измерительный.
Гидроиспытания Р=24 МПа (2,4 кг/см^2)
4. Изготовление трубы поз.1 из частей не допускается.
5. Длина трубы указана без технологического припуска.

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.		Речицких		
Пров.		Куимов		
Т.контр.				
Н.контр.				
Утв.		Куимов		

2021-01.09П

Регистр l=2000
2-х секционнный
Q=4,7 кВт

Лит.	Масса	Масштаб
	32	1:1
Лист	Листов 1	

ООО"АКМЗ"

Копировал

Формат А3

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