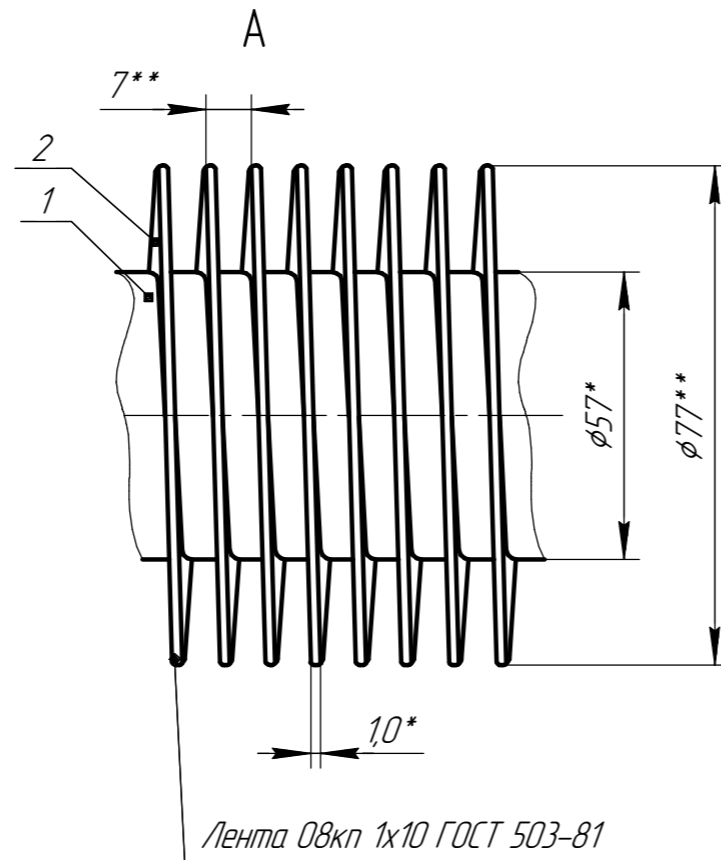
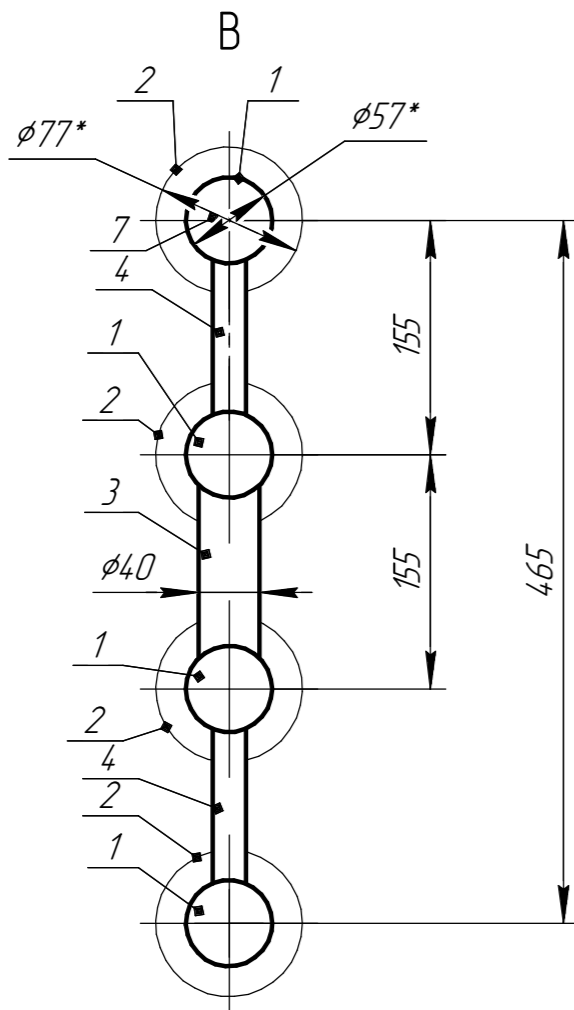
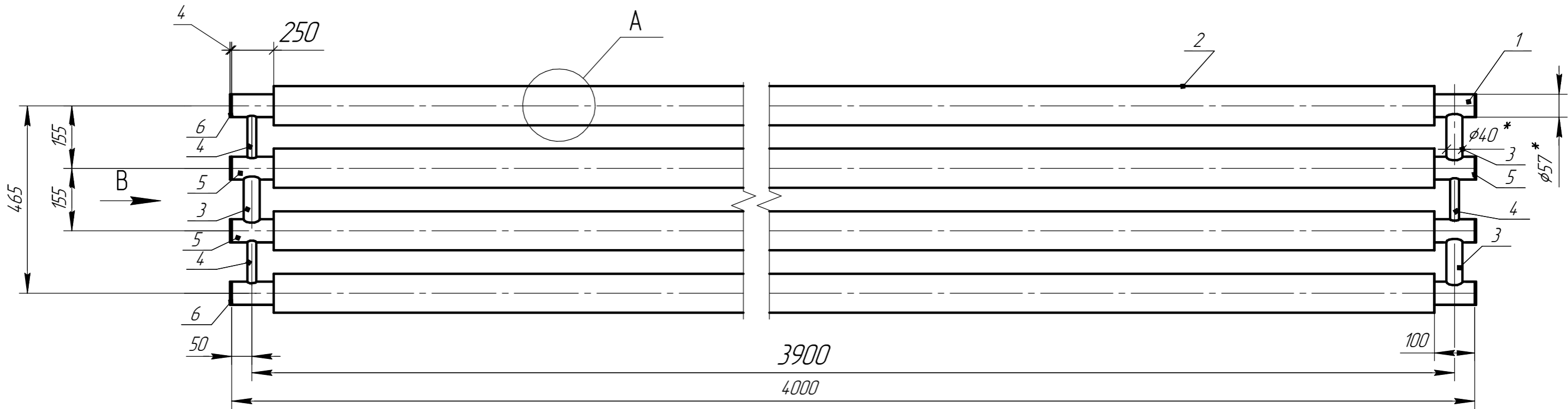


2020-21.07 П

Радиатор l=4000, 4-х секционный



1. Труба 57x3,5 ГОСТ 10704-75, марка стали Ст20
2. Лента Овкп 1x10 ГОСТ 503-81
3. Труба проходная 40x2 ГОСТ 8734-75, марка стали Ст20
4. Перемычка
5. Заглушка глухая
6. Заглушка с отверстием под 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 деталей. Сварка ручная электродуговая. Тип электродов-Э46А. Метод контроля сварных швов - визуальный и измерительный.
- Гидроиспытания P=24 МПа (2,4 кг/см<sup>2</sup>)
4. Изготовление трубы поз.1 из частей не допускается.
5. Длина трубы указана без технологического припуска.

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

				2020-21.07 П				
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Радиатор l=4000 4-х секционный	Лист	Масса	Масштаб
Разраб.		Речицких		06.2021			110,0	1:10
Пров.		Кцимов		06.2021		Лист	Листов	1
Т.контр.					ООО "АКМЗ"			
Н.контр.					Формат А3			
Утв.		Кцимов		06.2021	Копировал			