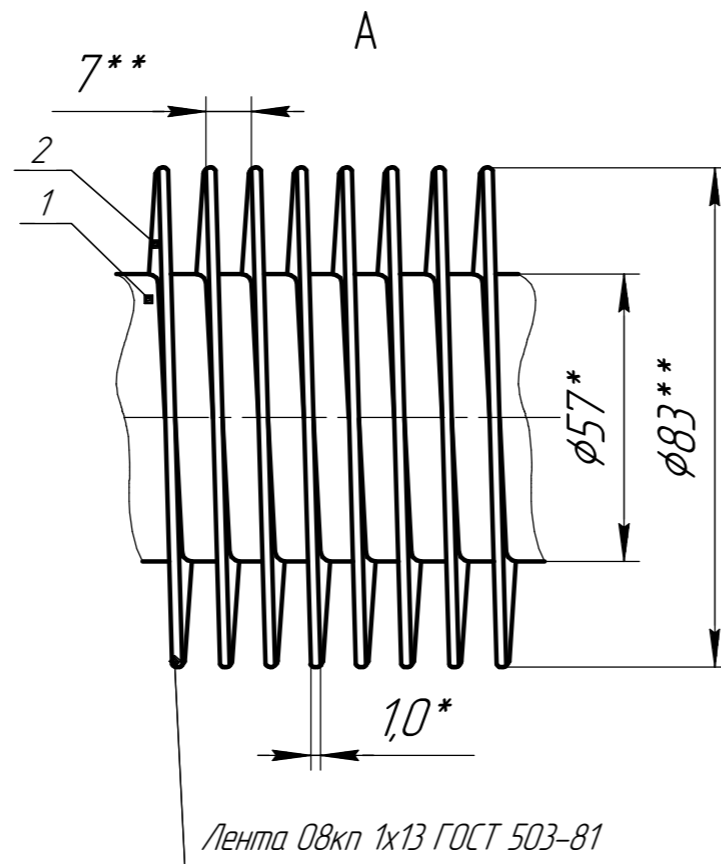
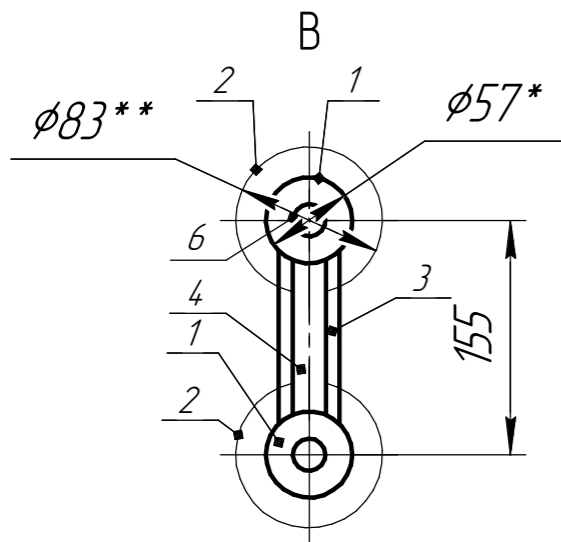
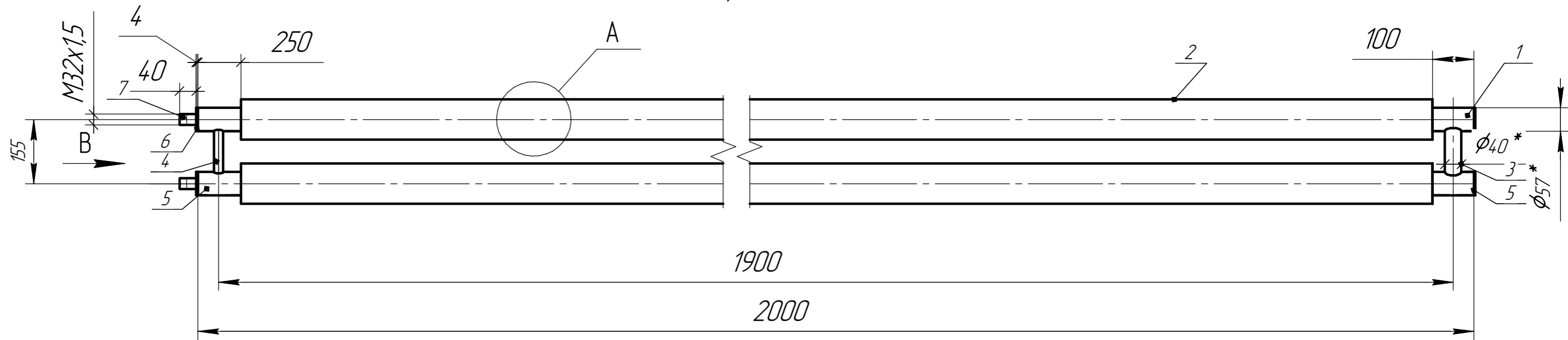


2021-01.09П

Регистр l=2000, 2-х секционный
РГ2-57x3,5x87-2000



1. Труба 57x3,5 ГОСТ 10704-75, марка стали Ст20
2. Лента 08кп 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
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 деталей. Сварка ручная электродуговая. Тип электродов-Э46А. Метод контроля сварных швов - визуальный и измерительный.
- Гидроиспытания P=24 МПа (2,4 кг/см²)
4. Изготовление трубы поз.1 из частей не допускается.
5. Длина трубы указана без технологического припуска.

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

				2021-01.09П				
Изм.	Лист	№ док.м.	Подп.	Дата	Регистр l=2000 2-х секционный Q=4,7 кВт	Лит.	Масса	Масштаб
Разраб.		Речицких					32	1:1
Пров.		Кцимов				Лист	Листов	1
Т.контр.						ООО "АКМЗ"		
Н.контр.								
Утв.		Кцимов						