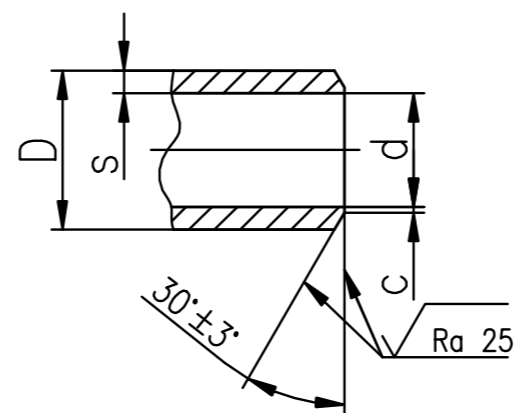


+10

Эскиз разделки торца трубы для сварки встык

s	c
2,5...4,5	0,5 <sup>+0,5</sup>
5	1±0,5



1. Рабочее давление 5 МПа.
2. \* Размеры для справок.
3. Сварные швы по ГОСТ 16037-80 ЗП.
4. Перед сваркой выполнить разделку торцев трубы и переходов согласно эскизу.
5. Испытание провести водой давлением 6 МПа в течение 5 мин, утечки не допускаются.

№	Обозначение	Наименование	Материал	Кол.	1 шт. Масса, кг	общ. Масса, кг	Прим.
		Металл наплавленный				0,3	
4		Переход К 133x4,5-76x4					
		ГОСТ 17378-2001	12X18H10T	2	1,6	3,2	
3		Переход К 76x5-45x4					
		ГОСТ 17378-2001	12X18H10T	2	0,6	1,2	
2		Бонка G3/4-B L=35	12X18H10T	3	0,1	0,3	
1		Труба 133x4,5 L=1000	12X18H10T	1	14,2	14,2	

24846.00.100

1	изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	Лит.	Масса	Масшт.
							19,2	1:2
						Лист	Листов 1	

Ресивер

Инв. № погн. Погр. и gamma. Инв. № губл. Погр. и gamma. Взам. инв. № Инв. № губл. Погр. и gamma. Справ. №. Перв. примен.