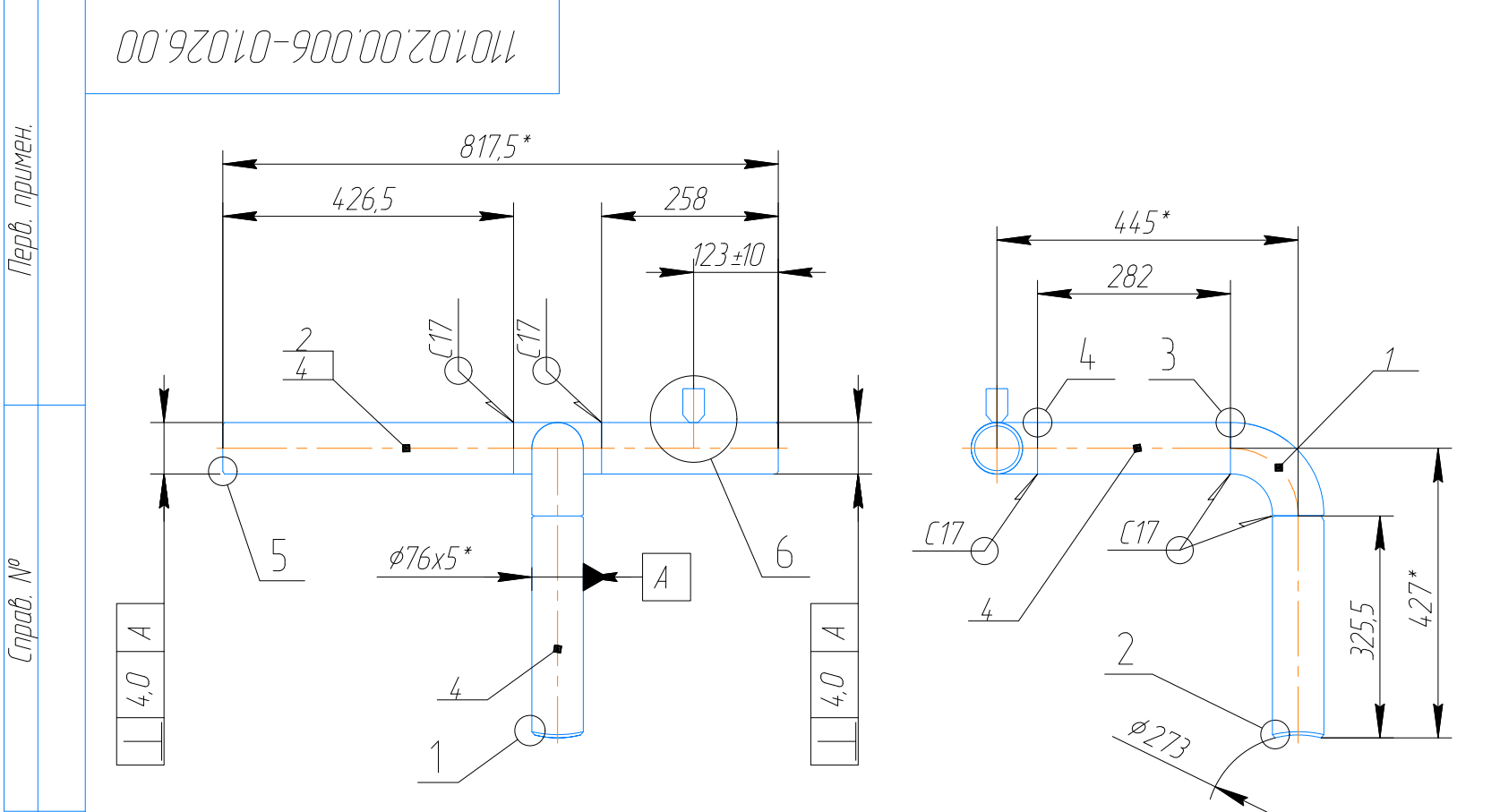
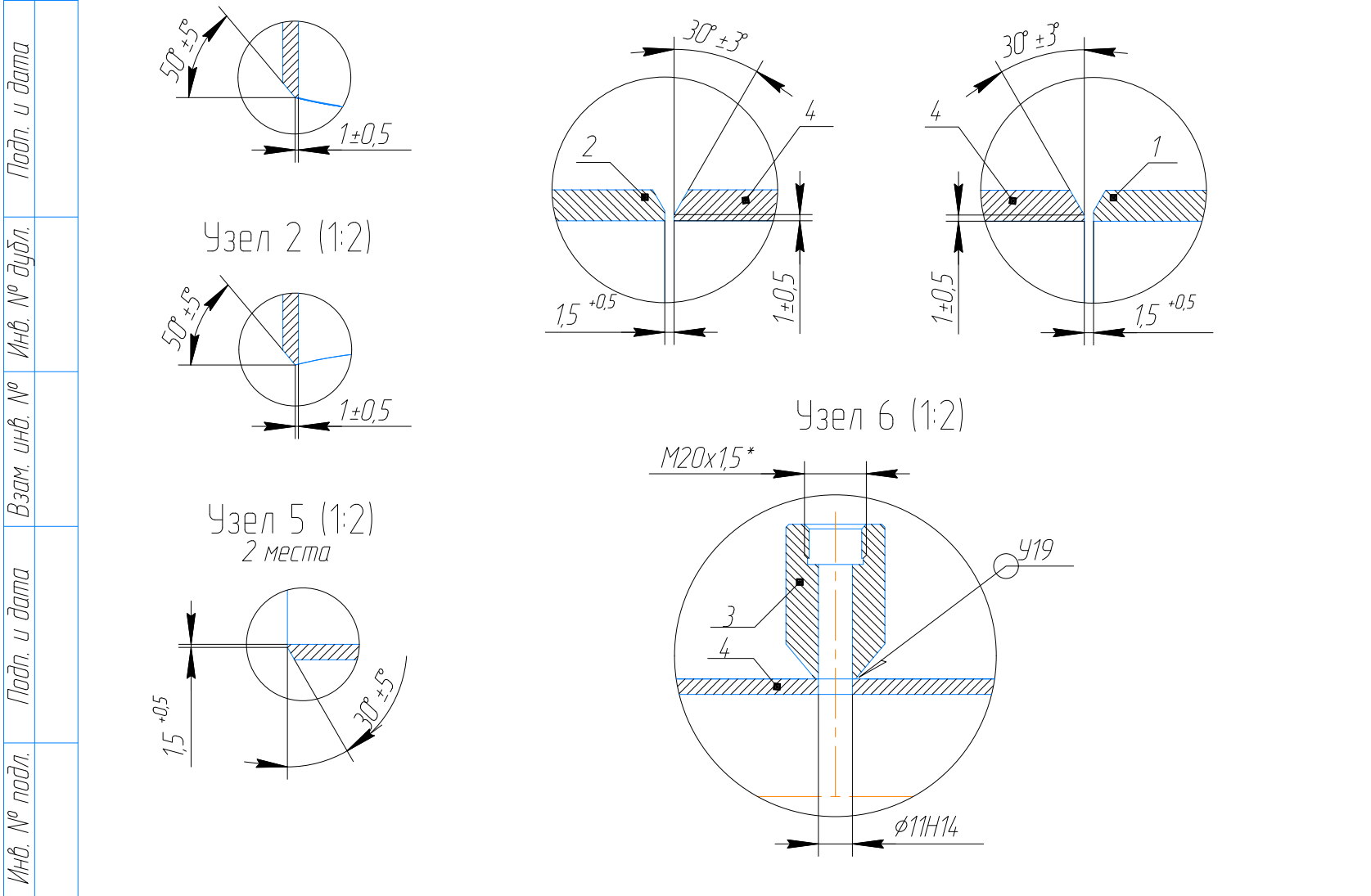




- * - размеры для справок.
- Размеры деталей указаны с учетом зазора на сварку.
- Общие допуски деталей ГОСТ 30893.2-МК.
- Для деталей шероховатость поверхностей под сварку Ra6,3.
- Сварные швы по ГОСТ 16037-80.
- Резку деталей и обработку кромок под сварку выполнять механическими способами.
- Сварка дуговая в защитном газе. Сварку выполнить в соответствии с требованиями ОСТ 26.260.3-2001 "Сварка в химическом машиностроении. Основные положения", СТО 00220368-013-2009 "Сварка сосудов, аппаратов и трубопроводов из высоколегированных сталей". Сварочные материалы в соответствии с требованиями ОСТ 26.260.3-2001.
- Сварные швы подлежат 100%-ному контролю методом рентгенографии.

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Стандартные изделия		
		1		Отвод 90°-76х5-12X18H10T	1	1,4 кг/шт
				ГОСТ 17375-2001 ТУ1462-003-50725464-2010		
		2		Тройник 76х6-12X18H10T	1	1,4 кг/шт
				ГОСТ 17376-2001 ТУ1462-003-50725464-2010		
				Прочие изделия		
		3	БП12-М20х1,5-50-12X18H10T	Бобышка М20х1,5, 4 Мпа, L=50, 12X18H10T	1	0,2 кг/шт
			ТУ 4218-174.16.124-001-96	с внутренним уплотнением прокладкой		
				Материалы		
		4		Труба 76х5 ГОСТ 9941-81	1,292	м, 8,7 кг/м
				12X18H10T ГОСТ 5632-2014		без запаса



						1101.02.00.006-01.026.00
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата		
Разраб.	Ибрагимов	В.И.	28.09.2023			
Пров.	Щеголев	А.И.	28.09.2023			
Н.контр.						
Утв.	Титерин	А.И.	28.09.2023			
					Узел 26	
					Лист	Листов 1
						000 "РусГазКрио"
					Копировал	Формат А3