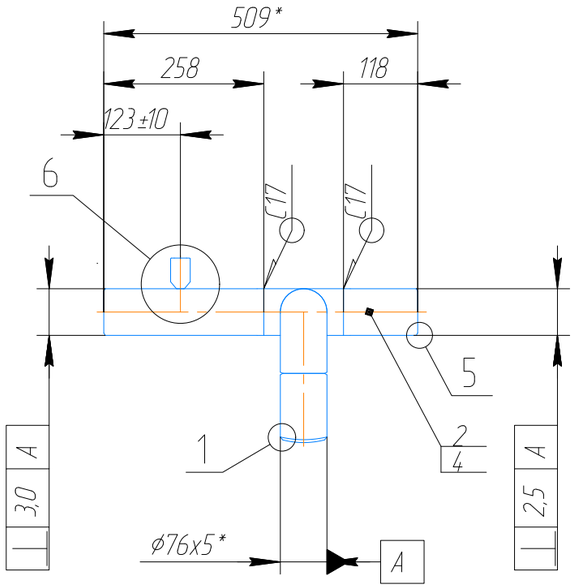
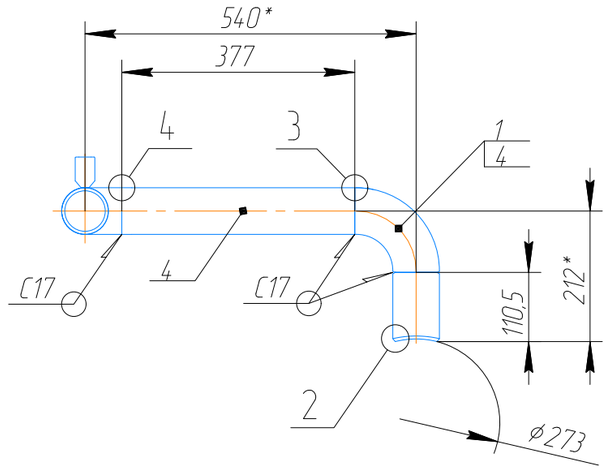
1101.02.00.006-01.024.00

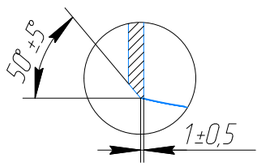


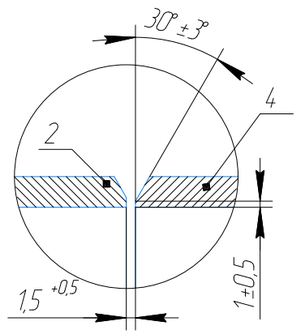


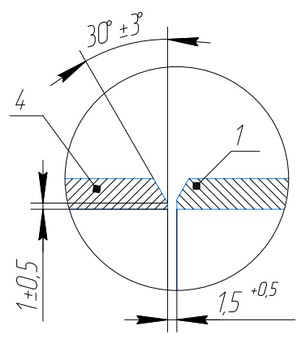
Узел 4 (1:1)
3 места

Узел 3 (1:1)
2 места

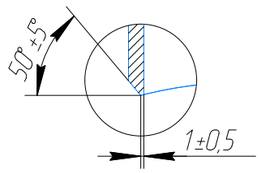
Узел 1 (1:2)



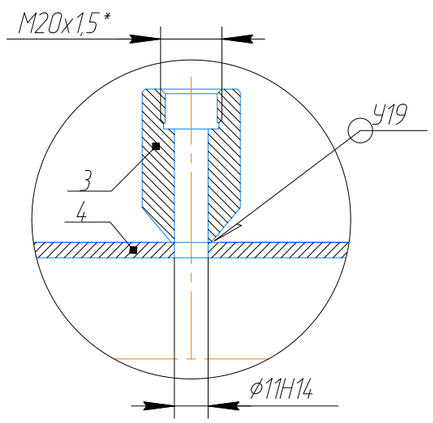




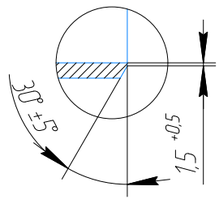
Узел 2 (1:2)



Узел 6 (1:2)



Узел 5 (1:2)
2 места



1. *- размеры для справок.
2. Размеры деталей указаны с учетом зазора на сварку.
3. Общие допуски деталей ГОСТ 30893.2-mK.
4. Для деталей шероховатость поверхностей под сварку Ra6,3.
5. Сварные швы по ГОСТ 16037-80.
6. Резку деталей и обработку кромок под сварку выполнять механическими способами.
7. 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.
8. Сварные швы подлежат 100%-ному контролю методом рентгеноскопии.

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Приме-чание
				Стандартные изделия		
		1		Отвод 90°-76x5-12Х18Н10Т	1	1,4 кг/шт
				ГОСТ 17375-2001 ТУ1462-003-50725464-2010		
		2		Тройник 76x6-12Х18Н10Т	1	1,4 кг/шт
				ГОСТ 17376-2001 ТУ1462-003-50725464-2010		
				Прочие изделия		
		3	БП12-М20х1,5-50-12Х18Н10Т	Бобышка М20х1,5, 4 Мпа, L=50, 12Х18Н10Т	1	0,2 кг/шт
			ТУ 4218-17416124-001-96	с внутренним уплотнением прокладки		
				Материалы		
		4		Труба 76x5 ГОСТ 9941-81	0,864	м, 8,7 кг/м
				12Х18Н10Т ГОСТ 5632-2014		без запаса

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.		Ибрагимов		28.09.2023
Пров.		Щеголев		28.09.2023
Н.контр.				
Утв.		Титерин		28.09.2023

1101.02.00.006-01.024.00

Узел 24

Лит.	Масса	Масштаб
	11	1:10
Лист	Листов 1	

ООО "РусГазКрио"

Копировал

Формат А3

Перв. примен.

Справ. №

Подп. и дата

Инв. № дубл.

Взам. инв. №

Подп. и дата

Инв. № подл.