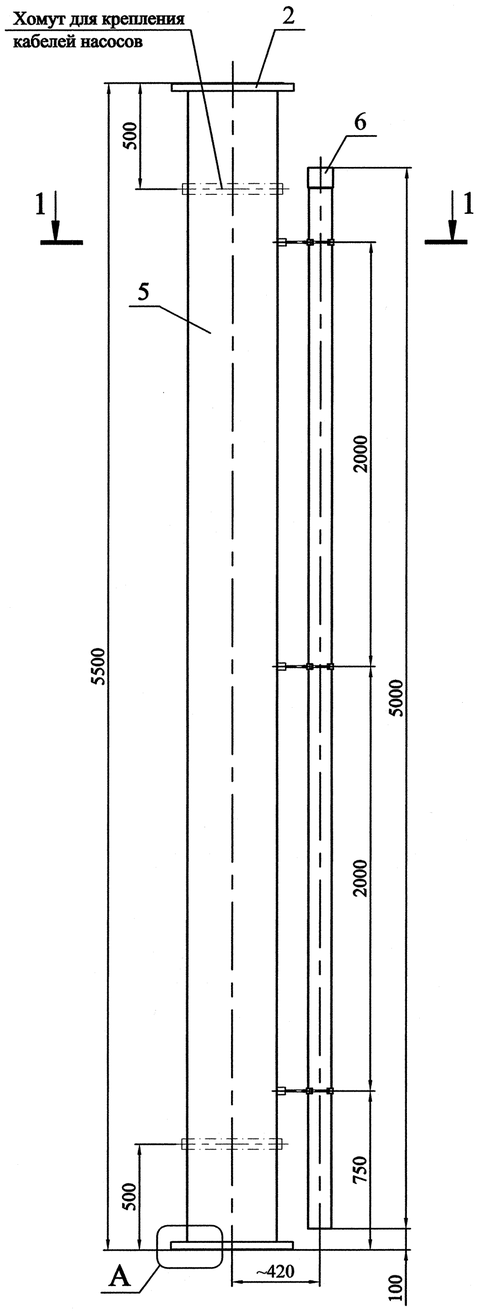
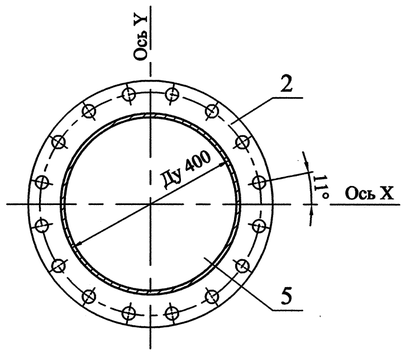
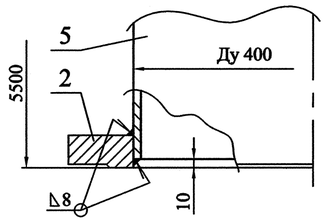


Приварка фланцев к трубе Ду 400

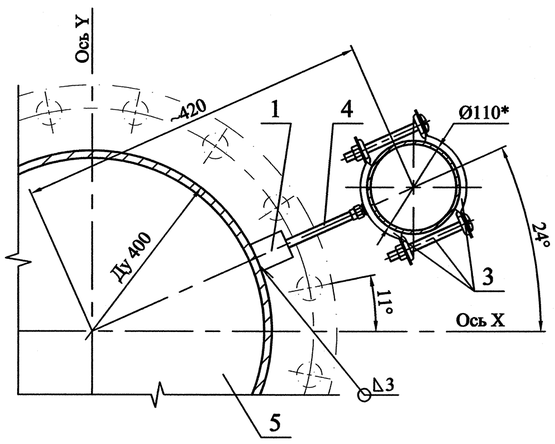


A (1:5)



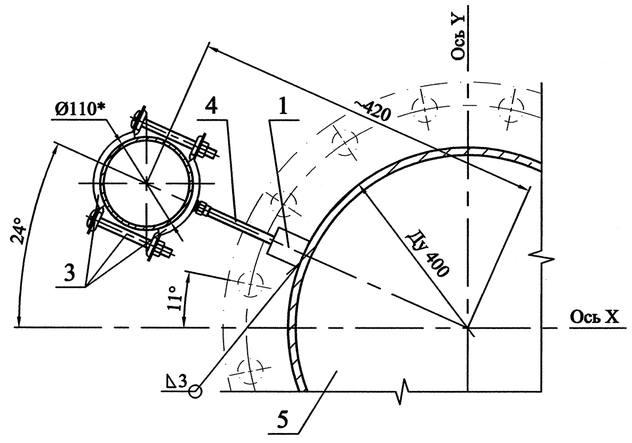
1-1 (1:5)

(для насоса АР001)



1-1 (1:5)

(для насоса АР002)



Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Масса ед., кг.	Примечание
		Детали			
1	1834-19-187.03.01	Муфта М10	3	0,28	
2		Фланец 1-400-16 ст. 20 ГОСТ 12820-80	2	31,0	
3		Хомут со звукоизоляцией МР-НІ 101-110 М8/М10	3	-	
4		Шпилька АМ 10х120 Ст. 4.6 DIN 976-1 (ГОСТ 1759.0-87)	3	-	
		Материалы			
5		Труба 426х9 ГОСТ 8732-78 / Ст 20 ГОСТ 8731-74	5,48	92,56	м
6		Труба НПВХ 100 РК SDR 26-110х4,2 ГОСТ Р 51613-2000	5,0	2,11	м
		Электрод УОНИИ-13/45 тип Э42А Ø3 мм ГОСТ 9467-75	3,0	-	кг

1. Сварные швы при стыковке трубопроводов и приварке фланцев выполнить по ГОСТ 16037-80, в остальных случаях - по ГОСТ 5264-80.
   Сварку труб, приварку фланцев и муфт производить электродами УОНИИ-13/45 тип Э42А ГОСТ 9467-75.
2. Сварные швы проверить ультразвуковым методом.
3. После изготовления наружную поверхность секции очистить и обезжирить. Защиту от коррозии производить в соответствии с РД ГМ-01-02. Система защитных покрытий по таблице 5.1. Группа условий эксплуатации - 4/1.
   Площадь покрытия - 7,5 м².
4. Предельное отклонение размеров ±IT14/2.
5. * - размеры для справок.

Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	1834-19-187.03.00			
Разраб.		Шуркалов		06.12	Секция 1 напорного трубопровода Сборочный чертёж	Стадия	Масса, кг	Масштаб
Пров.		Балашова		14.12		Р	583,6	1:20
Гл. эксперт		Егунова		13.12		Лист	Листов 1	
Н. контр.		Кузнецова		18.12		ОАО "Институт Гидропроект" г. Москва ГМО 2012		
Утв.		Скосарев		17.12.12				

Инв. N подл. 616325 | Подпись и дата 17.12.12 | Взам. инв. N | 0 005006 163254

Формат А2