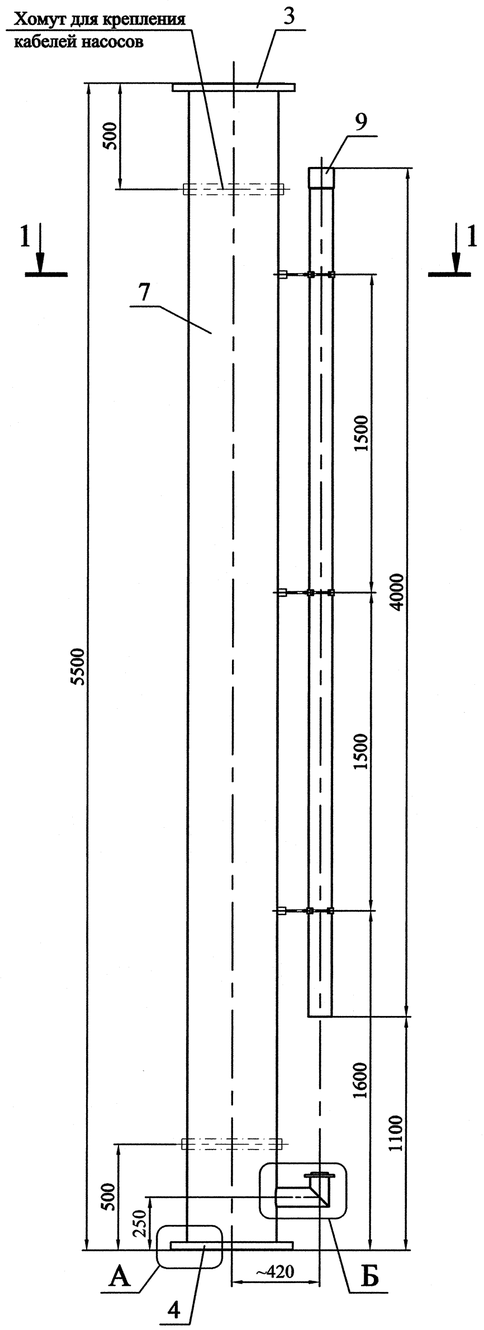
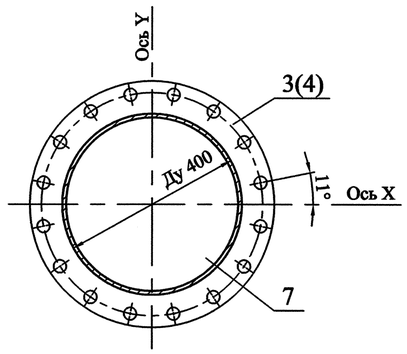
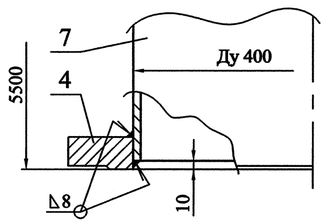
Приварка фланцев к трубе Ду 400

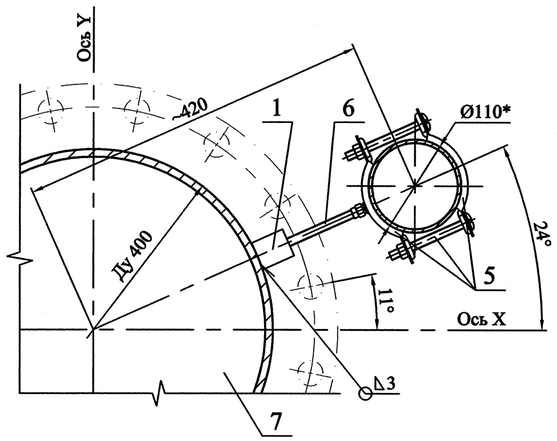




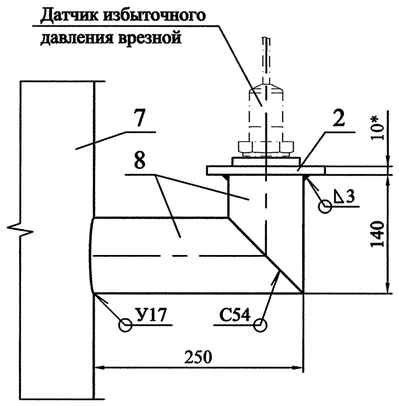
А (1:5)



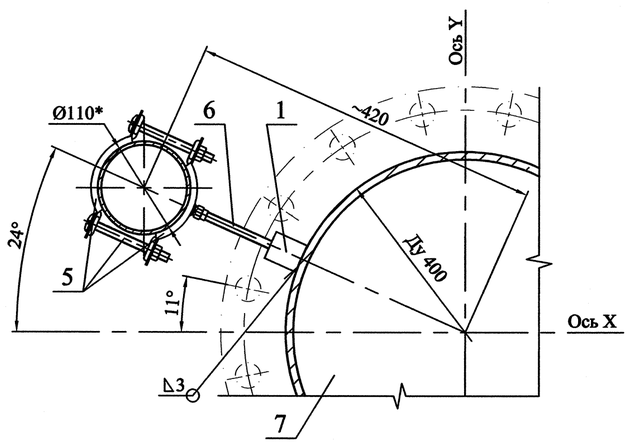
1-1 (1:5)
(для насоса АР001)



Б (1:5)



1-1 (1:5)
(для насоса АР002)



Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Масса ед., кг.	Приме-чание
		Детали			
1	1834-19-187.03.01	Муфта М10	3	0,28	
2	1834-19-187.04.01	Заглушка	1	1,46	
3		Фланец 1-400-16 Ст. 20 ГОСТ 12820-80	1	31,0	
4		Фланец 1-400-10 Ст. 20 ГОСТ 12820-80	1	21,56	
5		Хомут со звукоизоляцией МР-НІ 101-110 М8/М10	3	-	
6		Шпилька АМ 10х120 Ст. 4.6 DIN 976-1 (ГОСТ 1759.0-87)	3	-	
		Материалы			
7		Труба 426х9 ГОСТ 8732-78 / Ст 20 ГОСТ 8731-74	5,48	92,56	м
8		Труба 89х4 ГОСТ 8732-78 / Ст 20 ГОСТ 8731-74	0,39	8,39	м
9		**Труба НПВХ 100 РК SDR 26-110х4,2** ГОСТ Р 51613-2000	4,0	2,11	м
		Электрод УОНИИ-13/45 тип Э42А Ø3 мм ГОСТ 9467-75	3,2	-	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
Разраб.		Шуркалов		06.12
Пров.		Балашова		14.12
Гл. эксперт		Егунова		13.12
Н. контр.		Кузнецова		12.12
Утв.		Скосарев		17.12.12

1834-19-187.04.00

Секция 2
напорного трубопровода
Сборочный чертёж

Стадия	Масса, кг	Масштаб
Р	577,1	1:20
Лист	Листов 1	

ОАО "Институт Гидропроект"
г. Москва ГМО 2012

Формат А2

Инв. N подл. 616 327 | Подпись и дата 17.12.12 | Взам. инв. N

0 005006 163278