



- 1 Изготовление и приемка в соответствии с РД 34 02.028–2007.
- 2 Сварные швы по ГОСТ 14771–76. Сварка в углекислом газе плавящимся электродом.
- Проволока Св–08Г2С ГОСТ 2246–70.
- 3 $\pm \frac{114}{2}$.
- 4 Сборку соединений поз. 5–9 выполнять по технологии, установленной изготовителем соединений.
- 5 Колца врезающиеся и гайки накидные, оставшиеся после сборки поз. 5, необходимо применить при сборке установки насосной (черт. 271ШН 1580197) и установки маслянонасосной (черт. 271ШН 1580196).
- 6 Трубы поз. 10 заказаны общей длиной. Внутренние поверхности труб должны быть чистыми, без каких-либо загрязнителей.
- 7 Крепеж из комплектов зажимов поз. 4 – не использовать. Для крепления зажимов применить гайки поз. 1 и шпильки поз. 2.
- 8 * Размеры для справок.
- 9 Маркировать по СТП завода–изготовителя.

		Швы сварные			0,03	
10		Труба ISO 1127-16x2-D ₄ -T ₃ DIN 17458-1.4571-m	6,2 м	—	4,4	
9		Соединение 100618.1	4	0,11	0,44	"CAST"
8		Соединение 604219	2	0,26	0,52	"CAST"
7		Соединение 605431	4	0,16	0,64	"CAST"
6		Соединение 103919	2	0,36	0,72	"CAST"
5		Соединение 103819	6	0,26	1,56	"CAST"
4		Зажим A216-APS	8	0,03	0,24	"AECI clumps"
3		Рычаг высокого давления 10.18.800.M22x1,5 DKO-S (Г) - M22x1,5 DKO-S (Г).90/90/180 в огнеупорной защите	4	0,6	2,4	"ГугроЭл Инжиниринг"
2		Шпилька М6-6x85.58.019 ГОСТ 22042-76	8	0,017	0,136	
1		Гайка шестигранная нормальная ГОСТ ISO 4032-M6-6-A2L	16	0,003	0,048	
Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	1шт.	Общ. Масса, кг	Примеч.

Спецификация									
						271ЩН 1580195			
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Маслопровод	Лист	Масса	Масштаб	
Разроб.	Терещенко					и	11	1:5	
Проб.	Орловский					Лист		Листов 1	
Т.контр.	Гребнев					АО "Опытный завод Гидромонтаж"			
Н.контр.	Гребнев								
Утв.	Орловский								