

ТМР.302323.006СБ

√ Rz50 (√)

Перв. примен.

Справ. №

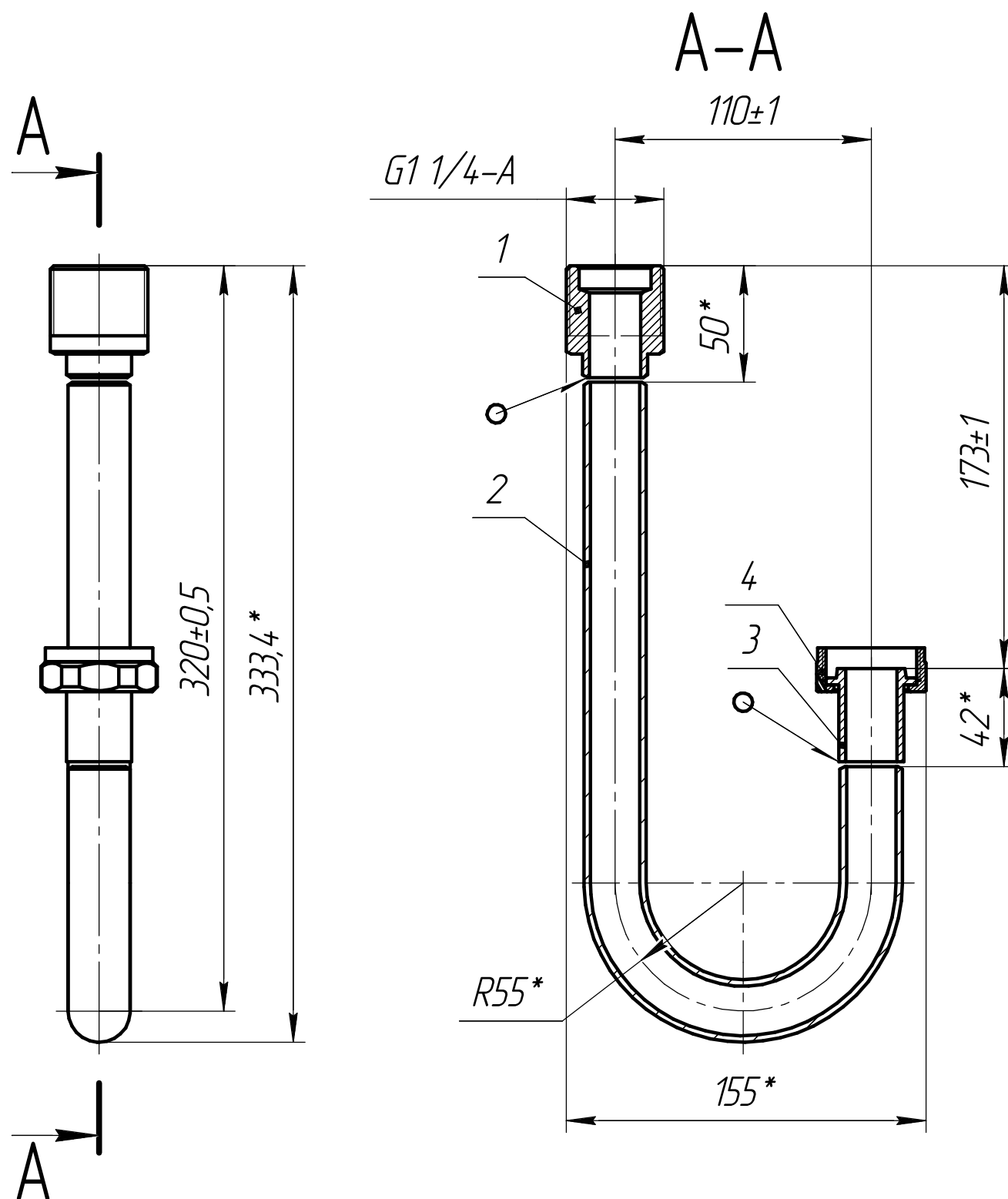
Подп. и дата

Инв. № дубл.

Взам. инв. №

Подп. и дата

Инв. № подл.



| Поз. | Обозначение | Наименование | Кол. | Примечание |
|------|--------------------|------------------------|------|------------|
| 1 | ТМР.302634.011 | Переходник Ду20 G1 1/4 | 1 | |
| 2 | ТМР.74.7112.004 | Труба 110 | 1 | |
| 3 | ТМР.752287.001-02 | Ниппель Ду20 | 1 | |
| 4 | ТМР.7584.72.001-02 | Гайка накидная Ду15,20 | 1 | |

- *Размеры для справок.
- Неуказанные допуски по ГОСТ 30893.2-тК.
- Сварные соединения должны соответствовать ГОСТ 16037-80, сварка по технологии предприятия изготовителя. Катет сварного шва не менее 3мм. Сварные швы должны быть герметичны.
- Покрытие всех поверхностей порошковой краской RAL 1023 (желтая), грунт эмаль ржавостоп. Допускается изменение цвета, при согласовании с заказчиком. Поверхности с резьбой от покрытия предохранить.
- После изготовления, патрубков проверить на герметичность избыточным давлением воздуха 0,1...0,01 МПа по технологии предприятия-изготовителя. Спад давления по контрольному манометру в течении 5 минут не допускается. ВПИ контрольного манометра не более 0,4МПа, класс точности - не хуже 1.

| | | | | | | | | |
|----------|------|----------|-------|------|----------------------------------|----------------|--------|---------|
| | | | | | ТМР.302323.006СБ | | | |
| Изм. | Лист | № докум. | Подп. | Дата | Патрубок 110 Сборочный чертеж | Лит. | Масса | Масштаб |
| Разраб. | | Соловьев | | | | A | | 1:2,5 |
| Пров. | | Матвеев | | | | Лист | Листов | 1 |
| Т.контр. | | | | | | ООО "Техномер" | | |
| Н.контр. | | | | | | | | |
| Утв. | | Потапов | | | | | | |