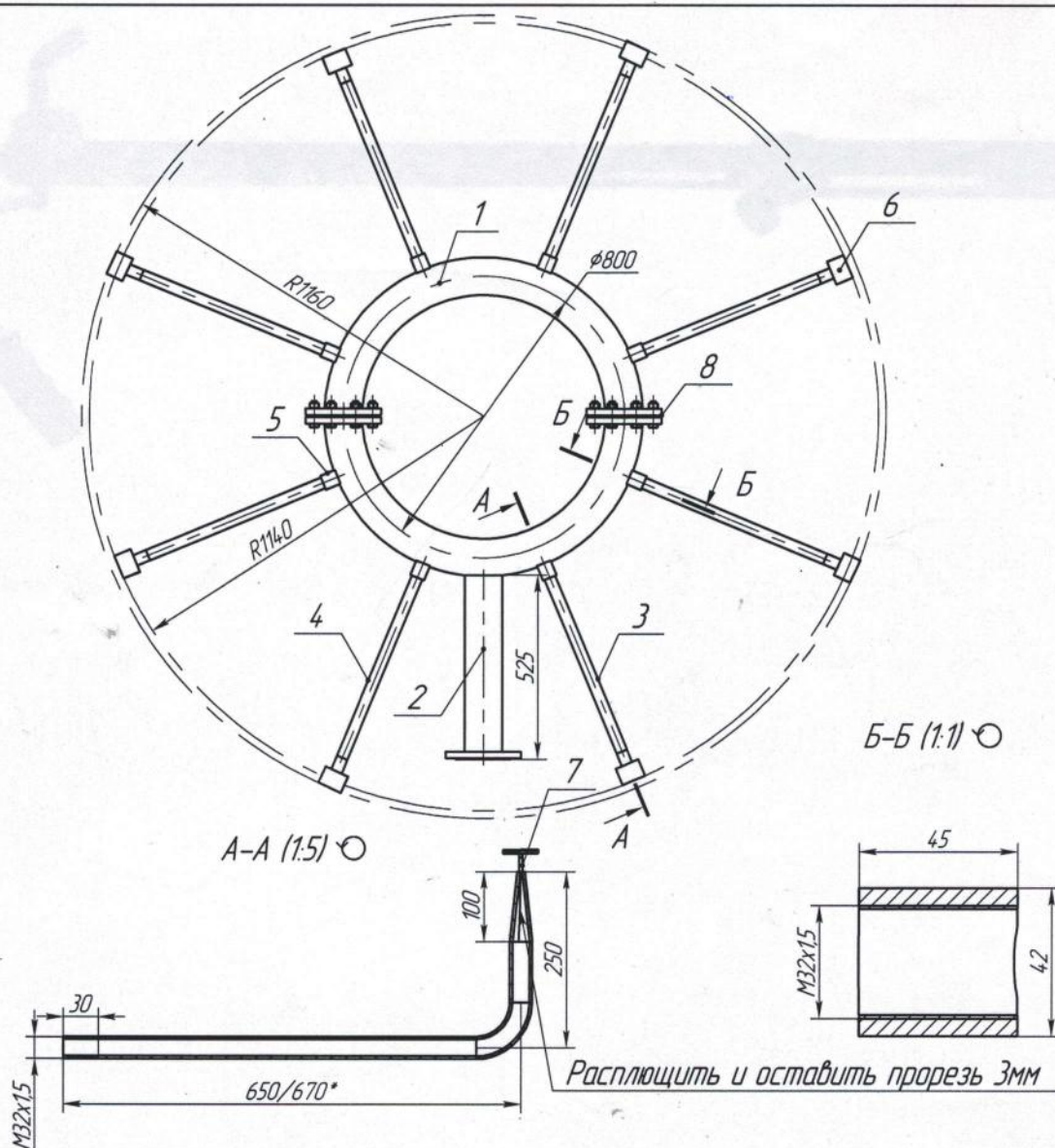




Спецификация

№ п/п	Наименование	ГОСТ	Ед. изм.	Кол-во	Материал	Примечание
1	Труба $\phi 108 \times 3$ L=1260мм	9941-81	шт.	2	12X18H10T ГОСТ 5632-72	Полукольцо
2	Труба $\phi 108 \times 3$ L=525мм	9941-81	шт.	1		Патрубок ввода
3	Труба $\phi 32 \times 4$ L=935мм	9941-81	шт.	4		Лучи
4	Труба $\phi 32 \times 4$ L=955мм	9941-81	шт.	4		Лучи
5	Труба $\phi 42 \times 6$ L=45мм	9941-81	шт.	8		Патрубок лучей
6	Лист 50x70x4мм	19903-2015	шт.	8		Зонт
7	Проволока $\phi 5$ мм	18143-72	м	0,5		
8	Фланец 1-100-10	33259-2015	шт.	5		
9	Болт М16х65	7798-70	шт.	16		Крепеж
10	Гайка М16	5915-70	шт.	16		Крепеж

Согласовано
зам. наг. ХХ
Иванов О.И.
25.06.2022

1. Сварные швы варить по ГОСТ 14771-76 электродами НЖ-13 ГОСТ 9466-75. Катет шва принимать наименьшей толщине свариваемых деталей.

2. Лучи к коллектору закручиваются по месту.

КМ.000111.ХЦ СБ			
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.
Разраб.	Лист	Страница	Е.А.
Проф.			
Т.контр.			
Н.контр.			
Утв.			
Верхнее распределительное устройство (сборный чертеж)			
На-са фильтр			
Лит.	Масса	Масштаб	
	6816	1:10	
Лист	Листов	1	