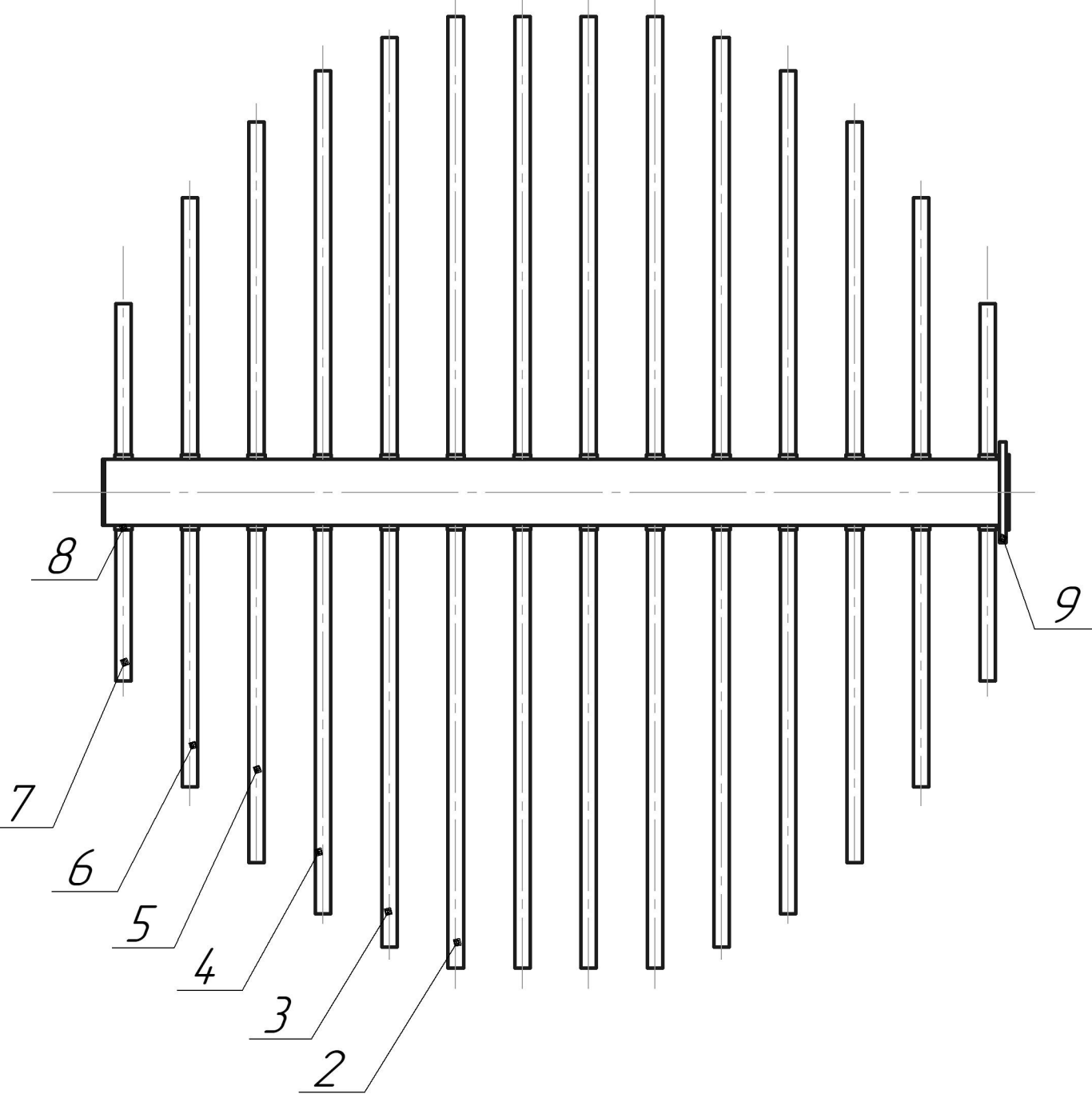
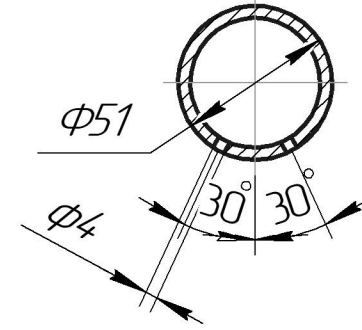


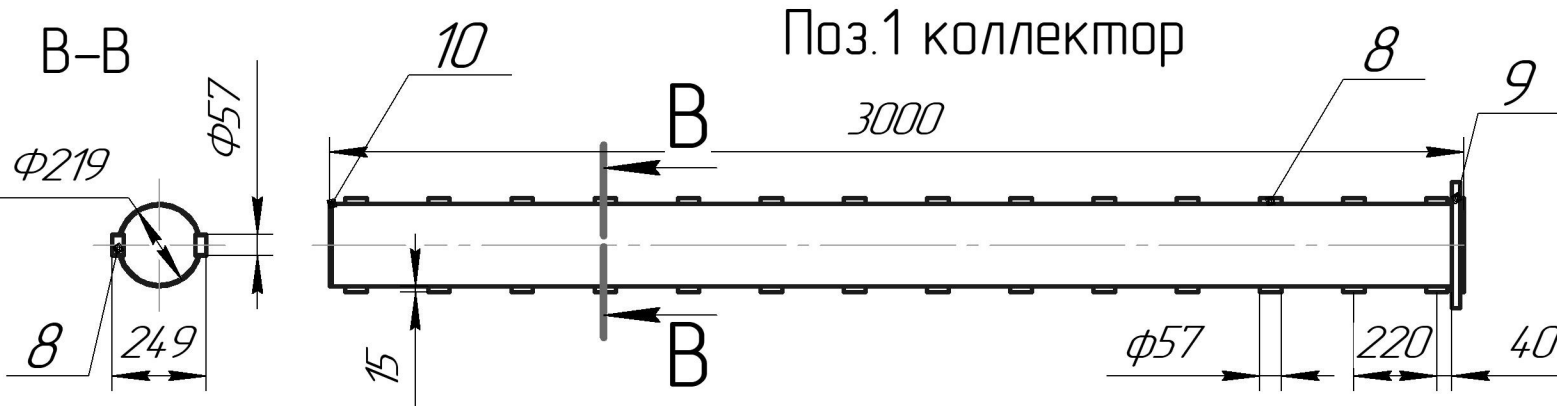
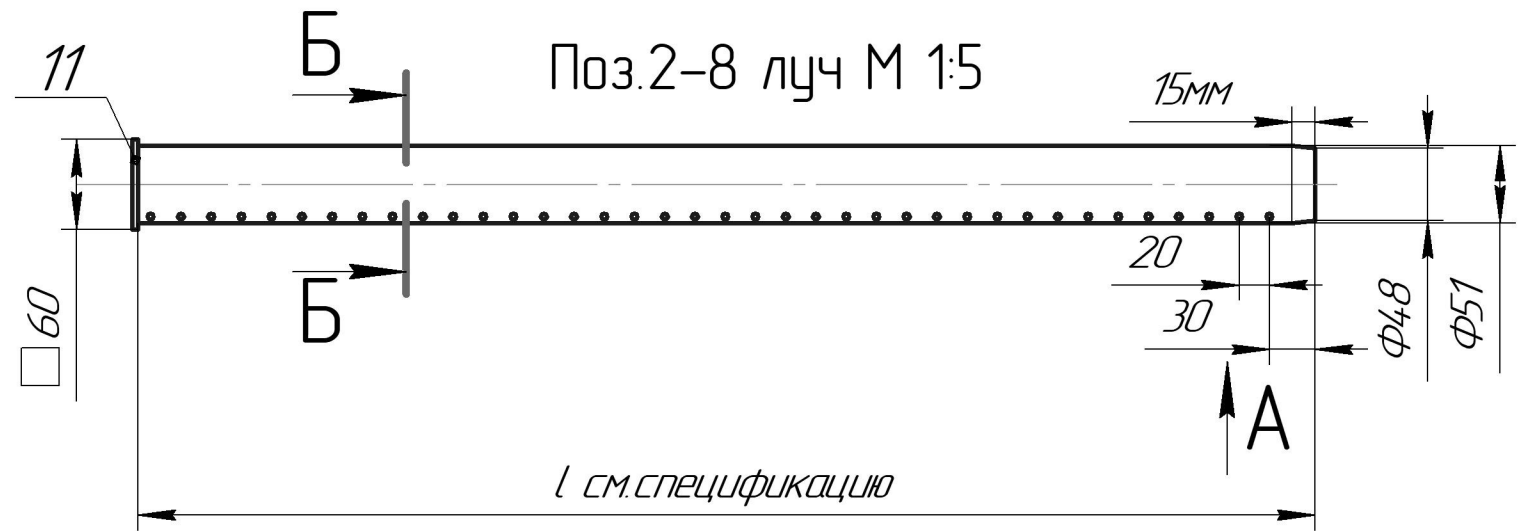
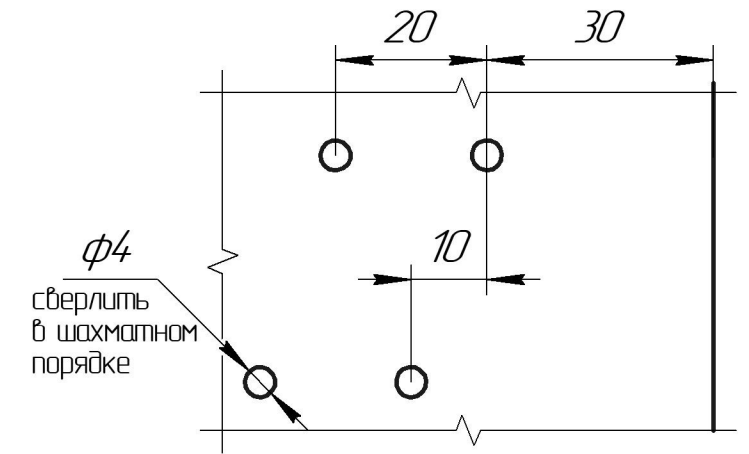
Одщый вид



Б-Б
М 1:2,5



Вид А М 1:1



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 привариваются по месту.

Спецификация

№ п/п	Наименование	ГОСТ	Ед. изм.	Кол-во	Масса, кг	Материал	Примечание
1	Труба 219*4 l=3000	9941-81	шт	1	155,6	12X18H10T ГОСТ 5632-72	Коллектор
2	Труба 51*3 l=1415	9941-81	шт	8	14		Лучи
3	Труба 51*3 l=1365	9941-81	шт	4	6,77		
4	Труба 51*3 l=1285	9941-81	шт	4	6,37		
5	Труба 51*3 l=1115	9941-81	шт	4	5,53		
6	Труба 51*3 l=865	9941-81	шт	4	4,3		Врезка
7	Труба 51*3 l=515	9941-81	шт	4	2,55		
8	Труба 57*3 l=30	9941-81	шт	28	3,38		Донышко приварное Заглушка приварная
9	Фланец 1-200-10	12820-81	шт	1	8		
10	Лист ф219	19903-74	шт	1	2,9		
11	Лист 60 b=4	19903-74	шт	28	3,36		

КМ00095.ХЦ

Изм.	Кол-во	Лист	№ док.	Подп.	Дата	Дренажная система механического фильтра	Стадия	Масса	Масштаб
Чертил	Мусдеков				13.05.2021			212,8	1:20
Нач.ХЦ	До						Лист	Листов	1
							БТЭЦ. ХЦ		