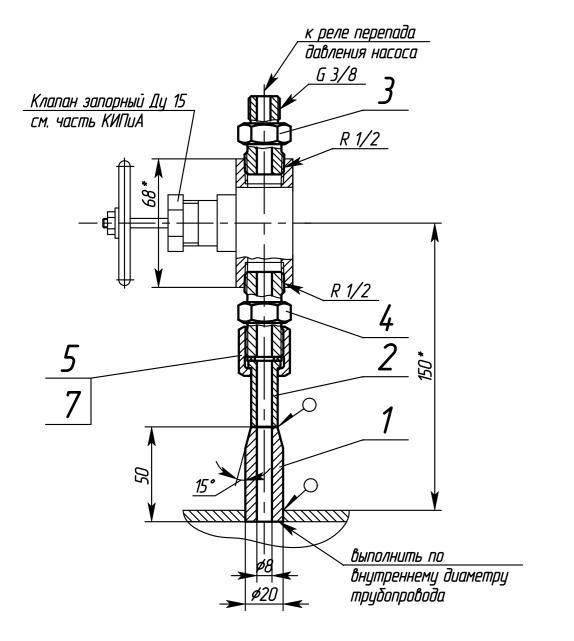
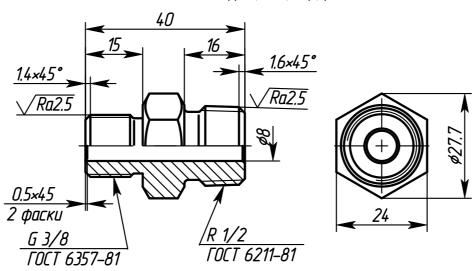
# 08 00'00'80l-9l J/X

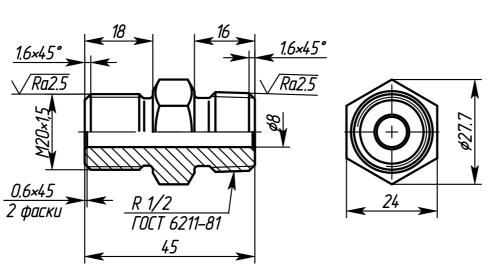


Дет. поз. 5 (1:1)

### Дет. поз. 3 (1:1)



Дет. поз. 4 (1:1)



- 1. Техническикие требования к материалам, изготовлению, методом испытания, приемке согласно
- проволокой типа Св-08ГА ГОСТ 2246-80. Сварные швы выполнить согласно ГОСТ 16037-80.
- 4. \*Размеры для справок.

Дет. поз. 2 (1:1)

## Техническая характеристика

- 1. Давление рабочее до 1,6 МПа.
- 2. Температура рабочая до плюс 100°С.
- 3. Среда вода.

| Поз. | Обозначение | Наименование               | Кол. | Масса<br>1шт.,<br>кг | Наименование и<br>марка материала | Примечан |
|------|-------------|----------------------------|------|----------------------|-----------------------------------|----------|
| 1    |             | Втулка                     | 1    | 0,1                  | Сталь 20                          |          |
| 2    |             | Ниппель                    | 1    | 0,06                 | Сталь 20                          |          |
| 3    |             | Штуцер                     | 1    | 0,12                 | Сталь 20                          |          |
| 4    |             | Штуцер                     | 1    | 0,1                  | Сталь 20                          |          |
| 5    |             | Гайка накидная             | 1    | 0,05                 | Сталь 20                          |          |
|      |             |                            |      |                      |                                   |          |
|      |             |                            |      |                      |                                   |          |
| 7    |             | Прокладка Ø18/Ø10 Лист S=2 | 1    | 0,03                 | Паронит ПОН                       |          |
|      |             |                            |      |                      |                                   |          |
|      |             |                            |      |                      |                                   |          |
|      |             |                            |      |                      |                                   |          |

|           | Привязан | ΟΑΟ "ΓИΑΠ"    |  |  |
|-----------|----------|---------------|--|--|
| Н. контр. |          | г. Гродно     |  |  |
| ГИП       |          | <u> </u>      |  |  |
| Рук. гр.  | 1        | <u>Листов</u> |  |  |
| Инж.      | 1        |               |  |  |
| Инв. №    |          |               |  |  |

|      |        |            |       |      | K/Γ 16–108,00,00 B0  |                     |          |            |  |
|------|--------|------------|-------|------|--|---------------------|----------|------------|--|
|      |        |            |       |      | Чэрл истановки   | Лит.                | Масса    | Масштаδ    |  |
|      |        | № докум.   | Подп. | Дата | Узел установки<br>отборного устроиства<br>давления со штуцером |                     |          |            |  |
| Pas  |        | Воронец    |       |      | давлогиа со штигором   | 7                   | 0,5      | 1:2        |  |
| Про  | ეზ     | Задирей    |       |      | ишинения си шпидцерим  |                     | <u>L</u> |            |  |
|      |        |            |       |      | <i>ن کار</i> کا  | Лист                | Листо    | 1 <u> </u> |  |
|      |        |            |       |      |  |                     | ОАО "ГИА | Π"         |  |
| H. K | сонтр. | Парохонько |       |      |  |                     |          |            |  |
| Ymh. |        | Задипей    |       |      |  | г. ГродноОАО "ГИАП" |          |            |  |

Копировал

Формат А4х3

# Технические требования

- . ГОСТ 5890–78 "Соединение труб штуцерно-торцевые. Технические условия".
- 2. Ручную сварку производить электродами типа 346A ГОСТ 9467—75, полуавтоматическую —
- 3. Узел испытать (на прочность и герметичность) и окрасить в составе трубопровода.