

Разрешена сдача в архив: Н.П.Аняйкина

Должность	Фамилия	Подпись	Дата
Нач.отг.КИПИА	Вартанова	<i>В.В.Вартанова</i>	11.03.2023

Инв.№подл.	Подп. и дата	Взам.инв.№	Инв.№ дубл.	Подп. и дата
1182				

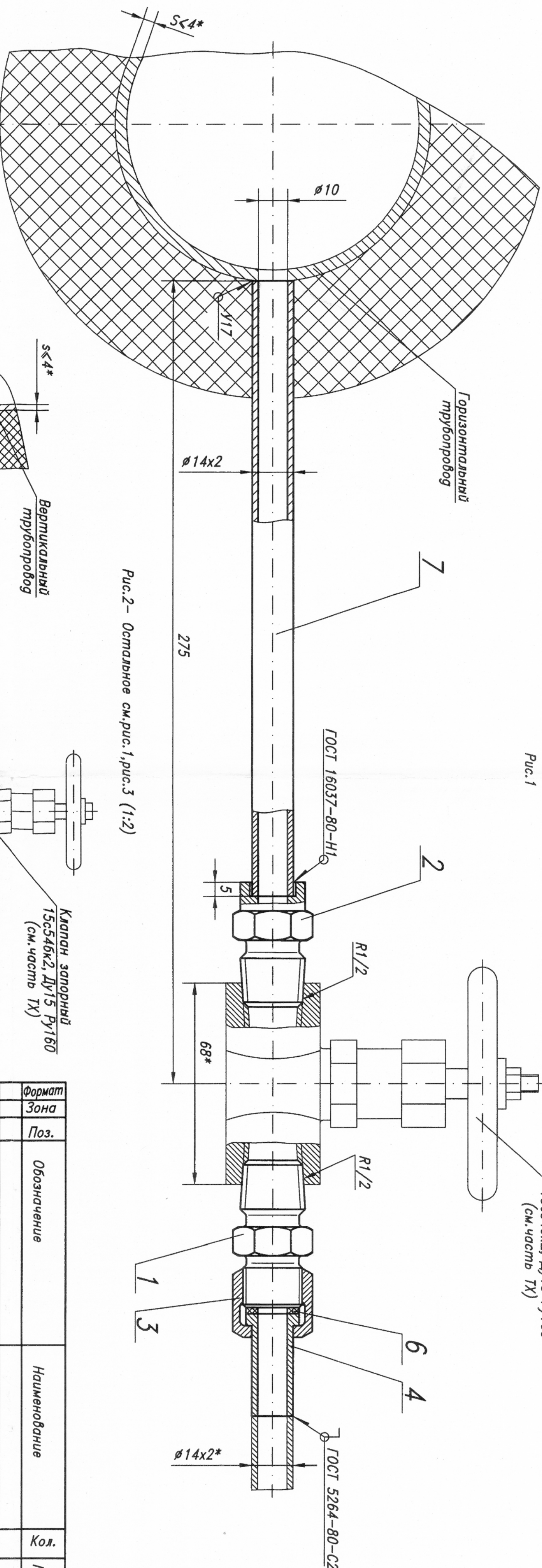
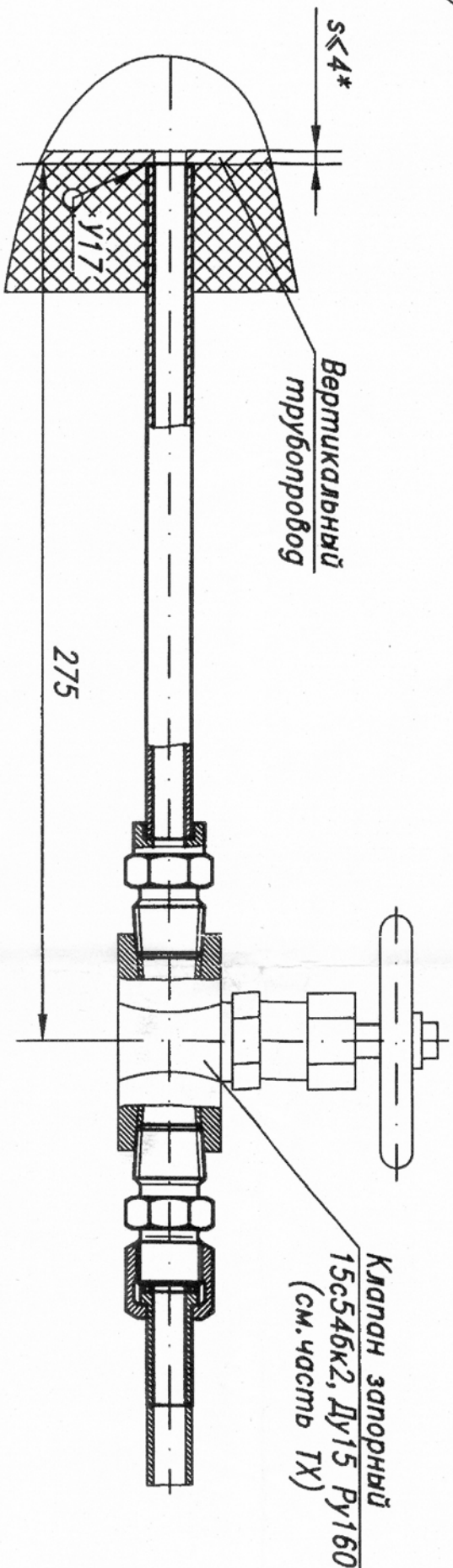


Рис.2- Остальное см.рис.1,рис.3 (1:2)



Техническая характеристика

1. Давление: до 6,3 МПа (условное)
2. Температура: свыше плюс 55°С (в помещении свыше плюс 45°С) до плюс 300°С
3. Среда: пар водяной, жидкость

Технические требования

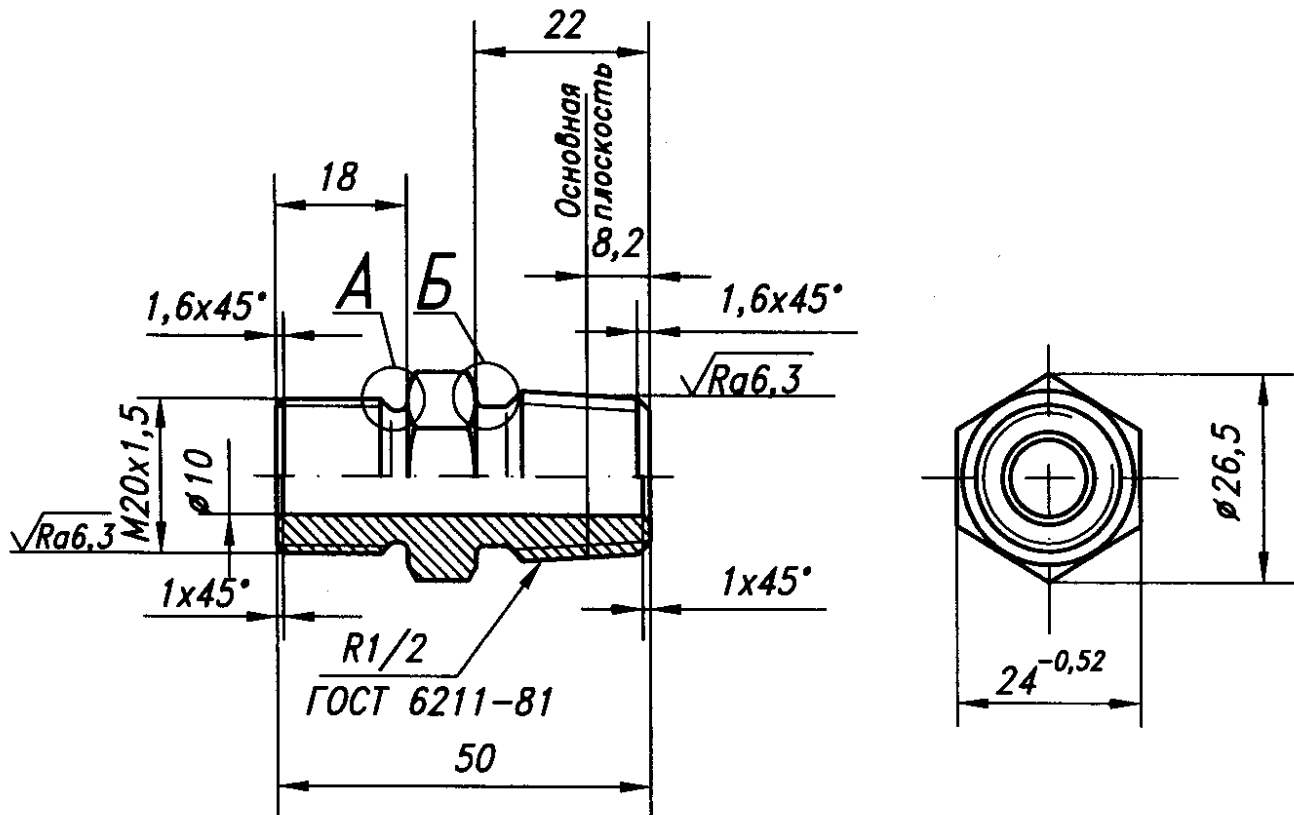
1. Технические требования к материалам, методам испытаний, приемке согласно ГОСТ 5890-78 "Соединения труб штифчно-торцовые. Технические условия", "Правила устройства и безопасной эксплуатации трубопроводов пара и горячей воды".
2. Сварку производить электродами типа Э50А ГОСТ 9467-75.
3. Сварные швы выдолбить по ГОСТ 5264-80 и ГОСТ 16037-80.
4. Испытать на прочность и герметичность в составе трубопровода.
5. Окраску произвести в составе трубопровода.
6. Прокладку поз.б термообработать (отжиг) для снятия напряжений и упрочнения от проката.
7. Узел изолируется. Изоляцию выполнить согласно ГОСТ 17314-81.
8. Для жидкости применять трубы (поз.7) по ГОСТ 8733-74.
- 8.* Размеры для справок.

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
А4	1	К/Г 09-102.00.01	Штуцер	Штуцер	1	
А4	2	К/Г 09-102.00.02	Штуцер	Штуцер	1	
А4	3	К/Г 09-102.00.03	Гайка накидная М20х1,5	Гайка накидная М20х1,5	1	
А4	4	К/Г 09-102.00.04	Ниппель	Ниппель	1	
А4	5	К/Г 09-102.00.05	Патрубок	Патрубок	1	
Б4	6		Прокладка Ø18/Ø10 s=2	Прокладка Ø18/Ø10 s=2	1	
Б4	7		ГОСТ 5632-72	ГОСТ 5632-72	1	0,005кг
Б4	7		Патрубок L=210(L=170 для s>4*)	Патрубок L=210(L=170 для s>4*)	1	0,124кг
Б4	7		Труба 14х2-20 ПУ 14-3-460-75	Труба 14х2-20 ПУ 14-3-460-75	1	0,124кг

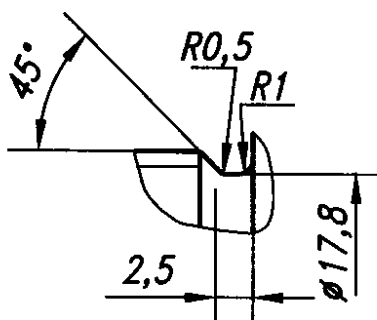
Исполн.	Н.В.Вартанова	Подпись	Дата	К/Г09-102.00.00	Отборное устройство-сборка	Сборочный чертеж	Лист 1	Масштаб 1:1
Разработ.	В.В.Вартанова	Подпись	Дата					
Провер.	В.В.Вартанова	Подпись	Дата					
Тех. контр.	В.В.Вартанова	Подпись	Дата					
Н.контр.	В.В.Вартанова	Подпись	Дата					

К/ГО9-102.00.01

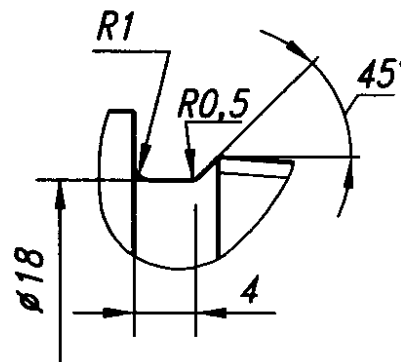
$\sqrt{Ra12,5}$ (✓)



А (2:1)



Б (2:1)



1. Неуказанные предельные отклонения размеров: $H14$; $h14$; $\pm \frac{IT14}{2}$;
2. Деталь изготовить из поковки группы V-КП.215 ГОСТ 8479-70 (для пары).

К/ГО9-102.00.01

Штуцер

Сталь 20 ГОСТ 1050-88

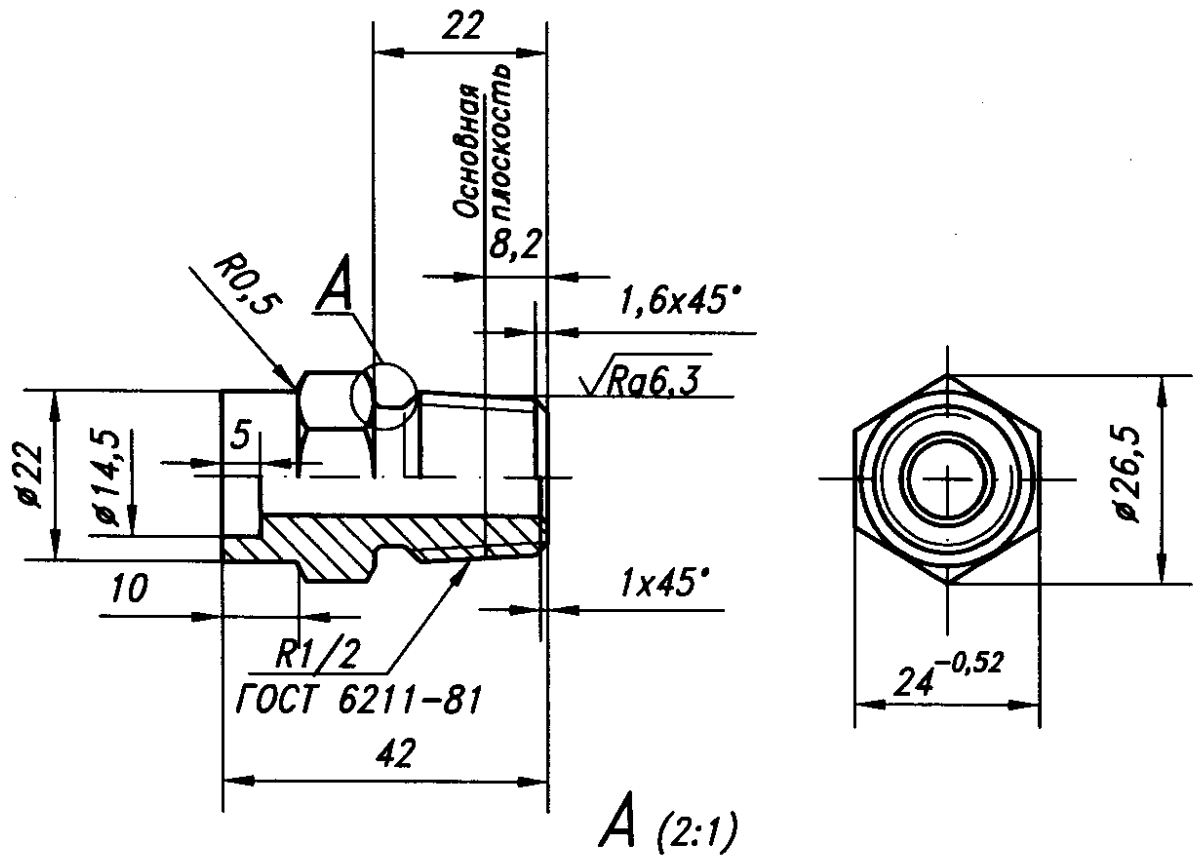
Лит.	Масса	Масштаб
Р	0,15	1:1
Лист	Листов 1	

ОАО "ГИАП"
г.Гродно

Инв.Иподл.	Подпись и дата	Взам.инв.Н	Инв.Н дубл.	Подпись и дата
1188				
Изм.Лист	Н докум.	Подпись	Дата	
Разраб.	Бразговка	Бж.	05.09	
Проб.	Куль	Бж.	05.09	
Т.контр				
Н.контр.	Борисевич	Бж.	05.09	
Утв.				

К/ГО9-102.00.02

$\sqrt{Ra12,5}$ (✓)



1. Неуказанные предельные отклонения размеров: $H14$; $h14$; $\pm \frac{IT14}{2}$;
2. Деталь изготовить из поковки группы V-КП.215 ГОСТ 8479-70 (для пары).

Инв.Подл.	Подпись и дата	Взам.инв.Н	Инв.Н дубл.	Подпись и дата
1182				
Изм.	Лист	И докум.	Подпись	Дата
Разраб.	Бразговка	Брз -	05.09	
Пров.	Куль	Куль	05.09	
Т.контр				
Н.контр.	Борисевич	Брз -	05.09	
Утв.				
К/ГО9-102.00.02				
Штуцер				
Сталь 20 ГОСТ 1050-88				
Лит. Р Масса 0,14 Масштаб 1:1				
Лист Листов 1				
ОАО "ГИАП" г.Гродно				

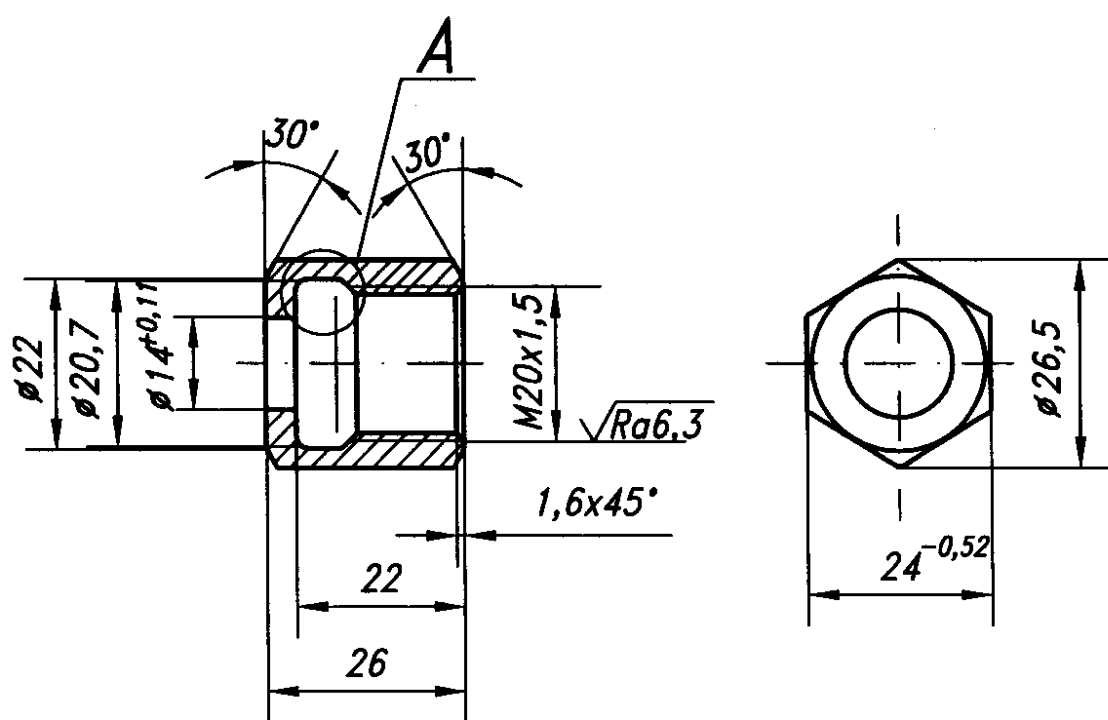
Technical drawing of a plug (Штуцер) showing dimensions: outer diameter 18, inner diameter 14, length 4, fillet radius R0.5, and chamfer angle 45 degrees.

1. Неуказанные предельные отклонения размеров: H14; h14; $\pm \frac{IT14}{2}$;

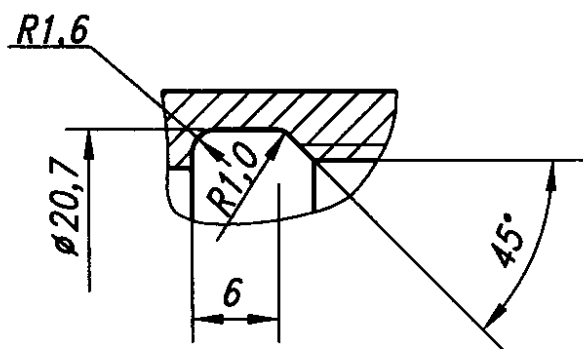
2. Деталь изготовить из поковки группы V-КП.215 ГОСТ 8479-70 (для пара).

К/ГО9-102.00.03

$\sqrt{Ra12,5}$ (✓)



A (2:1)



1. Неуказанные предельные отклонения размеров: $H14$; $h14$; $\pm \frac{IT14}{2}$;
2. Деталь изготовить из поковки группы V-КП.215 ГОСТ 8479-70 (для пары).

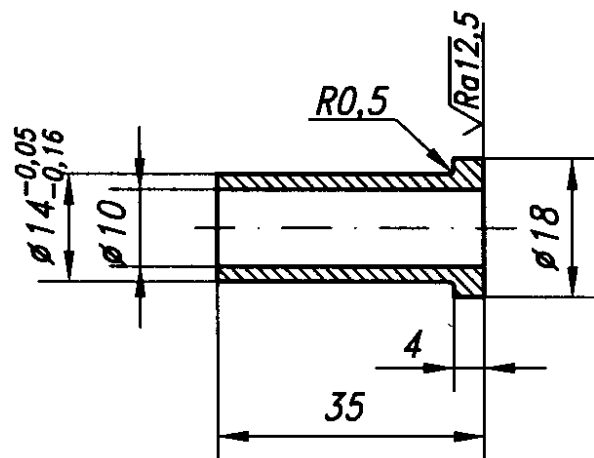
Инв.Ипод.	Подпись и дата	Инв.Н дубл.	Подпись и дата
1188			
Изм.Лист	И докум.	Подпись	Дата
Разраб.	Бразговка	ВБ-	05.09
Проб.	Куль	ВБ	05.09
Т.контр			
Н.контр.	Борисевич	ВБ	05.09
Утв.			

К/ГО9-102.00.03			
Гайка накидная M20x1,5			
Сталь 20 ГОСТ 1050-88			

Лит.	Масса	Масштаб
P	0,06	1:1
Лист		Листов 1
ОАО "ГИАП" г.Гродно		

K/Г09-102.00.04

$\sqrt{Ra50}$ (✓)



1. Неуказанные предельные отклонения размеров: $H14$; $h14$; $\pm \frac{IT14}{2}$;
2. Деталь изготовить из поковки группы V-КП.215 ГОСТ 8479-70 (для пары).

K/Г09-102.00.04

Ниппель

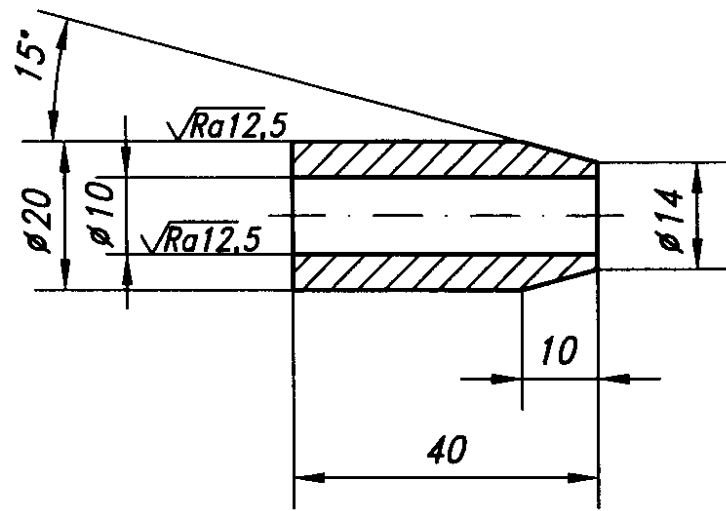
Сталь 20 ГОСТ 1050-88

Лит.	Масса	Масштаб
Р	0,03	1:1
Лист		Листов 1
ОАО "ГИАП"		
г.Гродно		

Инв.№подл.	Подпись и дата	Взам.инв.№	Инв.№ дубл.	Подпись и дата
1188				
Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата
Разраб.	Бразговка	ВБ-	05.09	
Пров.	Куль	ВБ	05.09	
Т.контр.				
Н.контр.	Борисевич	ВБ	05.09	
Утв.				

К/ГО9-102.00.05

$\sqrt{Ra50}$ (✓)



1. Неуказанные предельные отклонения размеров: $H14; h14; \pm \frac{IT14}{2}$;
2. Деталь изготовить из поковки группы V-КП.215 ГОСТ 8479-70 (для пары).

Инв.№подл.	Подпись и дата	Взам.инв.№	Инв.№ дубл.	Подпись и дата
1/188				
Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата
Разраб.	Бразговка	Ю/Б -	05.09	
Пров.	Куль	Л. Ку	05.09	
Т.контр.				
Н.контр.	Борисевич	Ю/Б -	05.09	
Утв.				
К/ГО9-102.00.05				
Патрубок				
Сталь 20 ГОСТ 1050-88				
Лит.	Р	Масса	0,08	Масштаб
Лист	Листов	1	1	
ОАО "ГИАП" г.Гродно				