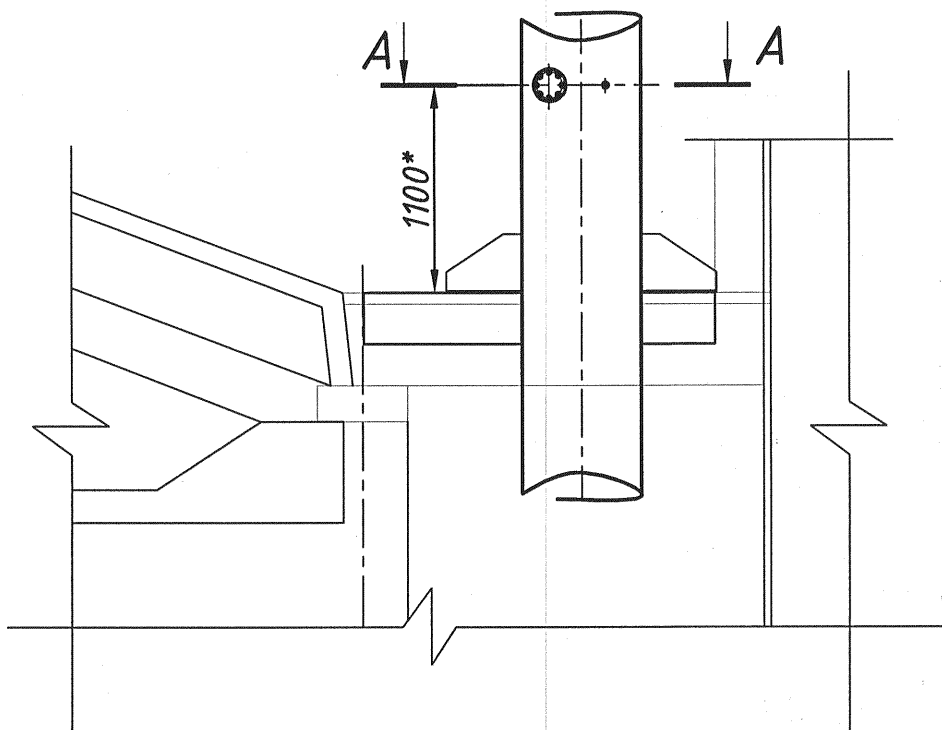
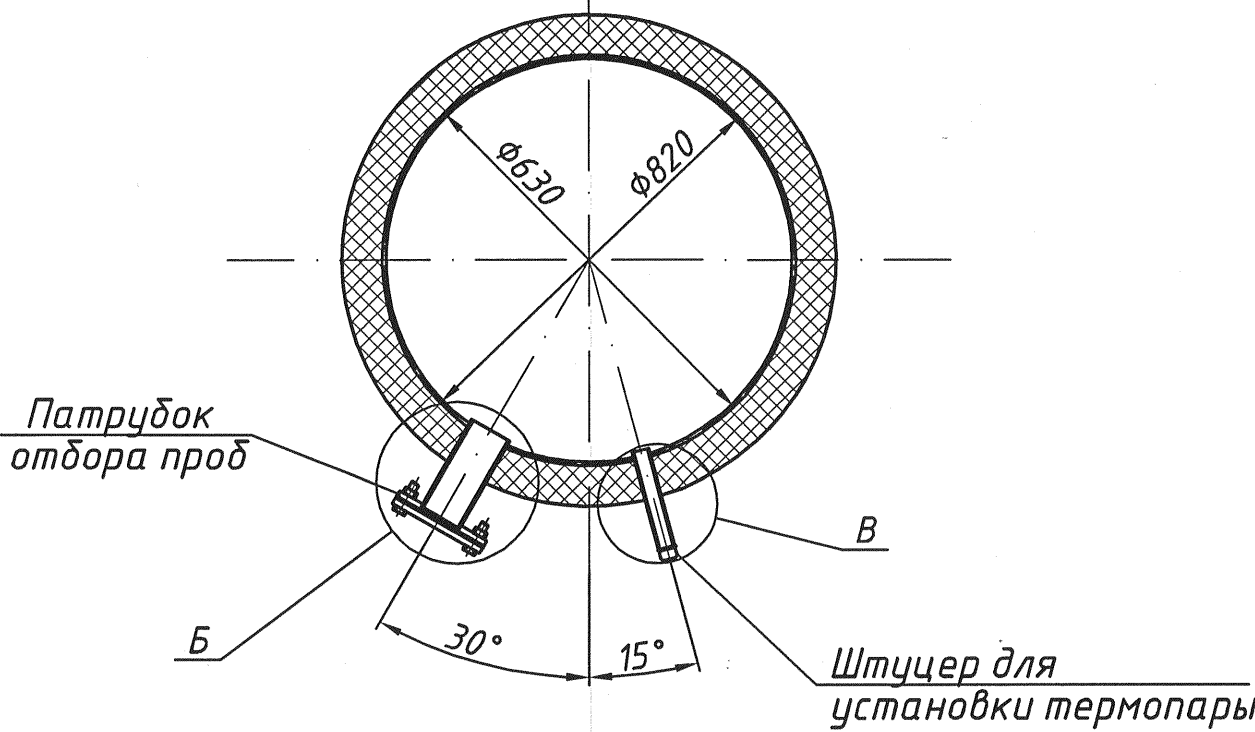


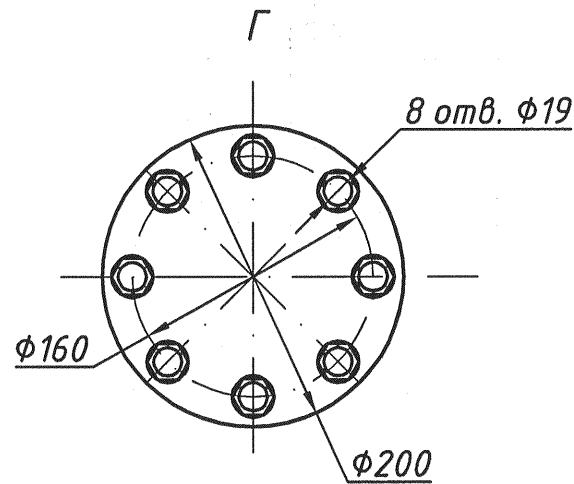
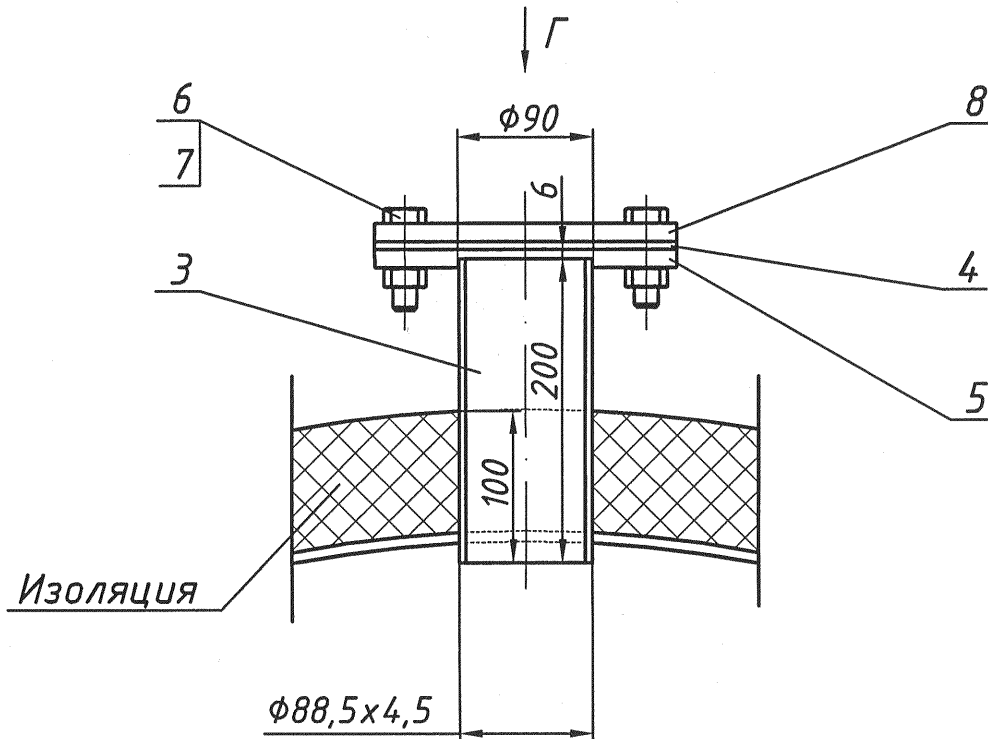
Установка лючков для забора проб



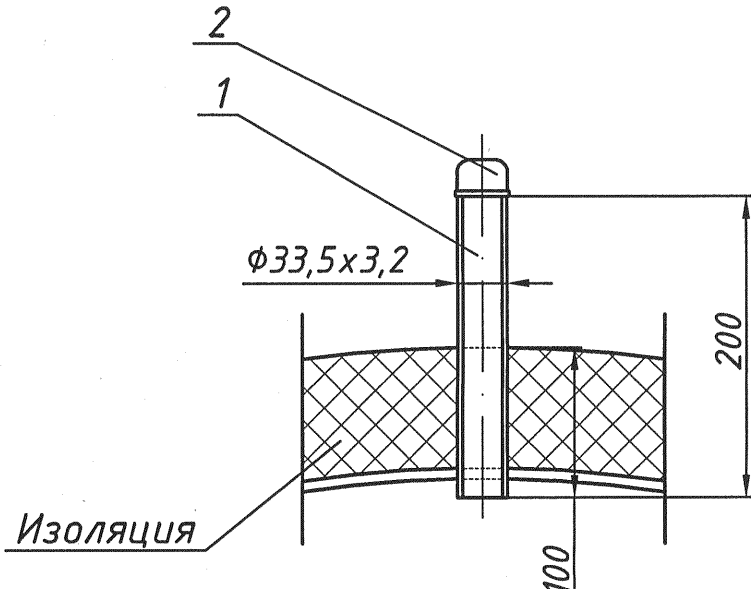
A - A (1:15)



Б (1:5)



В (1:15)



Спецификация

Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Масса ед., кг	Прим.
1		Труба 25х3,2 ГОСТ 3262-75	0,2	2,39	м
2		Колпак 25 ГОСТ 8962-75	1	0,13	
3		Труба 80х4,5 ГОСТ 3262-75	0,2	9,32	м
4		Прокладка МБОР-5			
5		ТУ 5769-003-48588528-00	0,04		м ²
6		Фланец			
7		Лист 12 ГОСТ 19903-74 Ст.3 ГОСТ 14637-89	1	2,5	
8		Болт М16х55,58 ГОСТ 7798-70	8	0,12	
9		Гайка М16,5 ГОСТ 5915-70	8	0,03	
10		Заглушка			
11		Лист 12 ГОСТ 19903-74 Ст.3 ГОСТ 14637-89	1	2,8	

- Сварные швы трубопроводов по ГОСТ 16037-80. Варить по периметру примыкания сплошным швом, равным наименьшей толщине свариваемых элементов. Электрод Э42 ГОСТ 9467-75.
- Установку лючков для забора проб выполнить на дымопроводах всех диаметров.

Ч-90822-ПХ

					Ч-90822-ПХ			
					АО "Златоустовский электрометаллургический завод"			
Изм.	Кол.уч.	№ докум.	Подпись	Дата	Прокатный цех № 3. Нагревательные камерные и термические печи с выкатным подом.	Стадия	Лист	Листов
Разработал	Ляшкова	Ляшкова	10.12			Р	7	
Проверил	Белешова	Белешова	10.12					
Зав.гр.	Белешова	Белешова	10.12					
Норм.контр.	Белешова	Белешова	10.12		Установка лючков для забора проб	ООО "ЧЕЛЯБИПРОМЭЗ-Проект"		