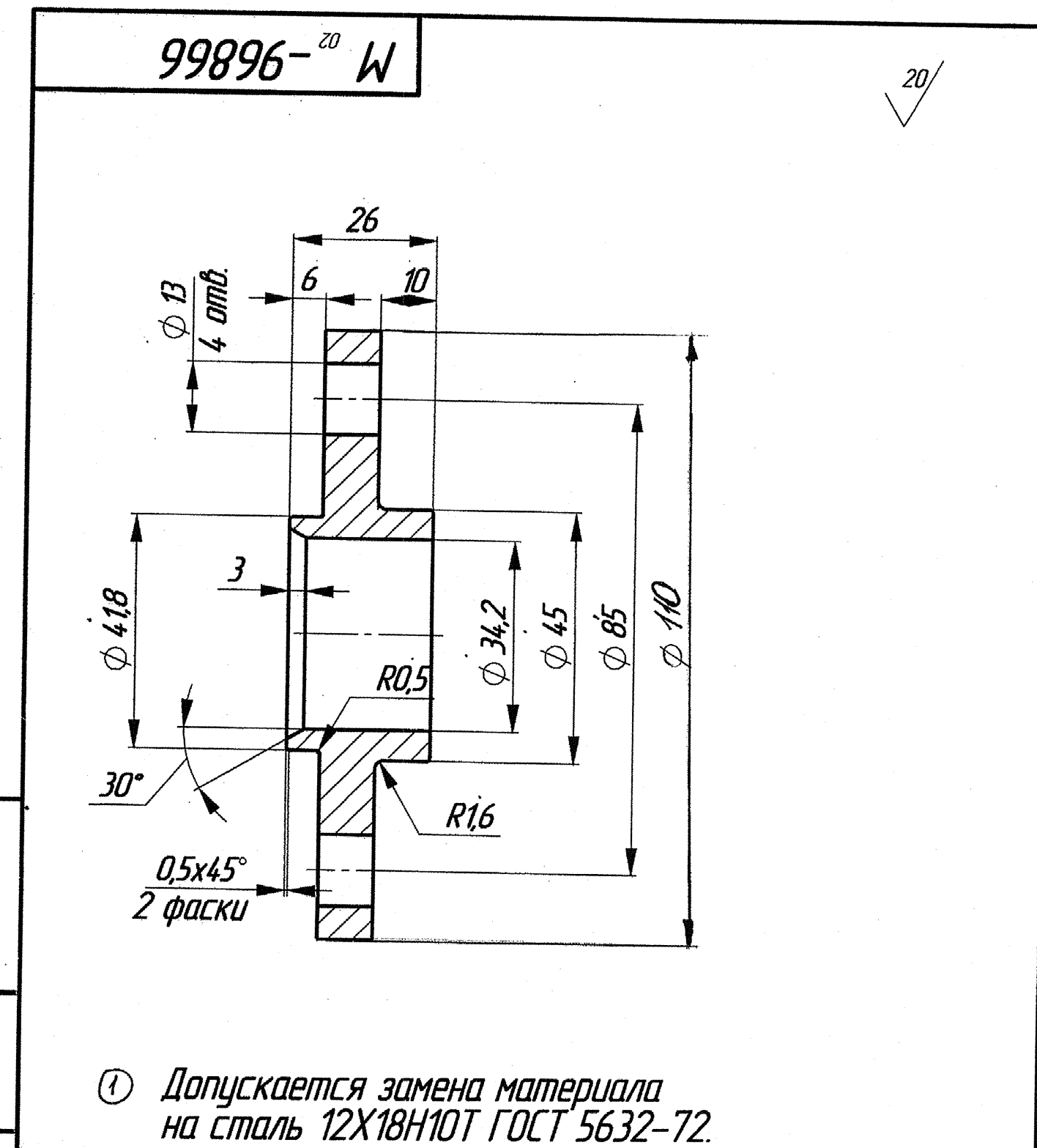


Допускается:
② Материал труб сталь 20Х25Н20С ТУ 1320-03-18648653-02, геометрические размеры - труба 34х3,2п по ГОСТ 9941-81.
① Обозначение трубы на чертеже Kuettner CAD-№: M-23550-2-6925-01 TUBE Ø 33,7x3,2x2872; материал 1.4841 (ориг. архива ОГМ 64719).

Аналог: материал трубы - сталь 20Х25Н20С2 ГОСТ 5632-72, геометрические размеры - труба 34х3,2п - согласно ГОСТ 9941-72 с повышенной точностью: наружный диаметр $\phi 34\text{мм} \pm 1\%$; толщина стенки $3,2\text{мм}^{+12,5\%}_{-10\%}$.

* Размеры для справок.

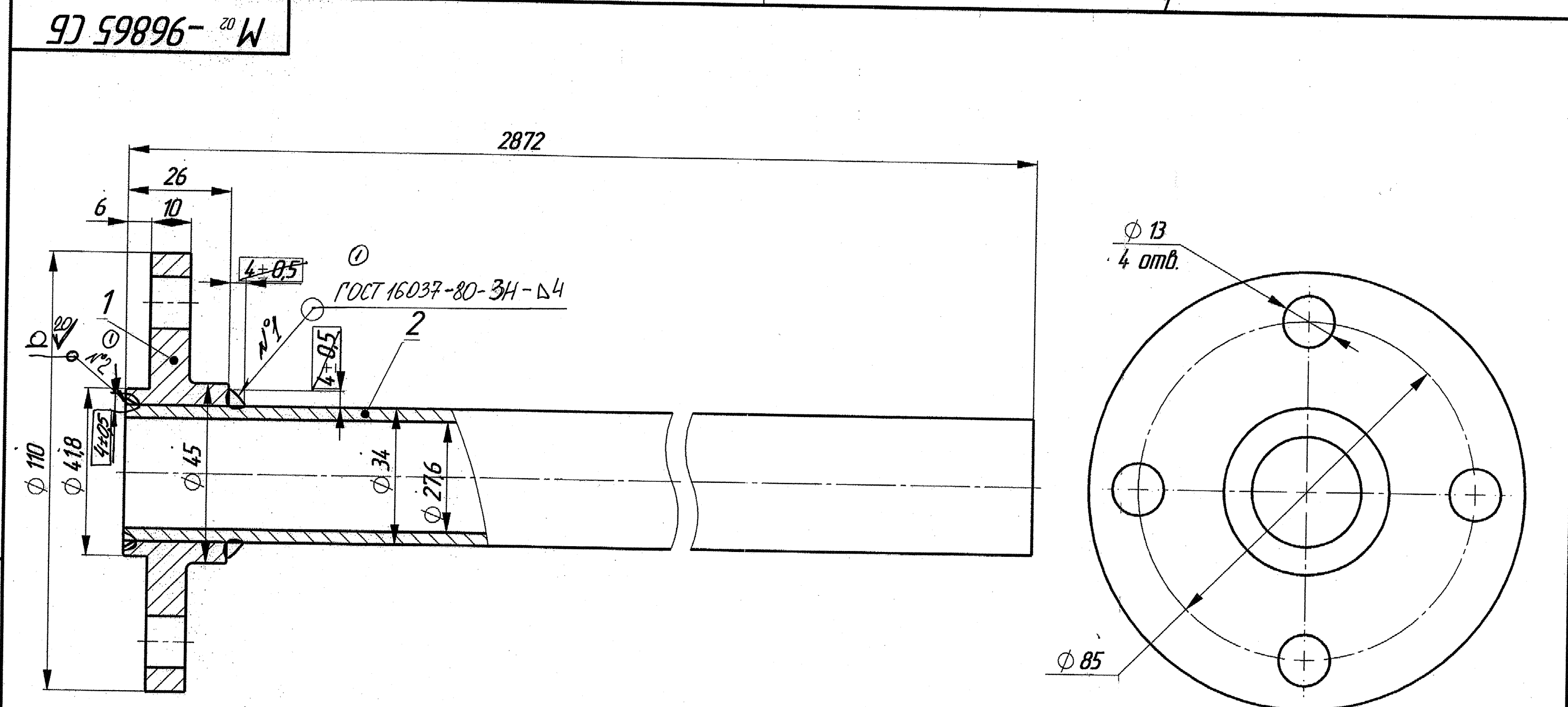
М ₀₂ -96867				К сдобр. чертежу: М ₀₂ -96865		
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Лист	Масса
Разработ.	Русакова	484	29.03.18		И	7,0
Провер.	Шадий	484	31.03.18		Листов	1:2
Т. контр.	Емельяненко	484	31.03.18		Листов	
В. инж.	Емельяненко	484	31.03.18		Бюро главного механика ПКО	
Н. контр.	Емельяненко	484	31.03.18		ОАО "Запорожсталь"	
Удб.	Емельяненко	484	31.03.18		Формат А4	



① Допускается замена материала на сталь 12Х18Н10Т ГОСТ 5632-72.

Предельные отклонения размеров: Н14; н14; ±IT14/2.

М ₀₂ -96866				К сдобр. чертежу: М ₀₂ -96865		
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Лист	Масса
Разработ.	Русакова	484	29.03.18		И	0,7
Провер.	Шадий	484	31.03.18		Листов	1:1
Т. контр.	Емельяненко	484	31.03.18		Листов	
В. инж.	Емельяненко	484	31.03.18		Бюро главного механика ПКО	
Н. контр.	Емельяненко	484	31.03.18		ОАО "Запорожсталь"	
Удб.	Емельяненко	484	31.03.18		Формат А4	



① 1. Сварные швы №1, №2 варить в защитном газе неплавящимся электродом с присадочной проволокой Ø8 СВ-08Х18Н10М37.
2. Провести гидравлические испытания сварных швов, изысканным давлением 15 кг/см² в течение 10 мин. Не допускаются утечки, или падение.
3. Сварку производить по технологии и под контролем работников сварки и упрочнения ОГМ.
4. Сварка ручная электродуговая.
5. Размеры для справок, кроме размеров в прямоугольниках.

М ₀₂ -96865 СБ				К сдобр. чертежу: М ₀₂ -96865		
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Лист	Масса
Разработ.	Русакова	484	29.03.18		И	7,7
Провер.	Шадий	484	31.03.18		Листов	1:1
Т. контр.	Емельяненко	484	31.03.18		Листов	
В. инж.	Емельяненко	484	31.03.18		Бюро главного механика ПКО	
Н. контр.	Емельяненко	484	31.03.18		ОАО "Запорожсталь"	
Удб.	Емельяненко	484	31.03.18		Формат А4	

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Прим.
Документация						
A3			М ₀₂ -96865 СБ	Сборочный чертеж		
Детали						
A4/2A	1		М ₀₂ -96866	Фланец	1	
A4/2A	2		М ₀₂ -96867	Труба	1	
М ₀₂ -96865						
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Лист	Масса
Разработ.	Русакова	484	29.03.18		И	7,7
Провер.	Шадий	484	31.03.18		Листов	1:1
Т. контр.	Емельяненко	484	31.03.18		Листов	
В. инж.	Емельяненко	484	31.03.18		Бюро главного механика ПКО	
Н. контр.	Емельяненко	484	31.03.18		ОАО "Запорожсталь"	
Удб.	Емельяненко	484	31.03.18		Формат А4	

Чертеж для справок: М-23550-2-6925-01; - Установка вдувания угля.
(ориг. архива ОГМ 64719)