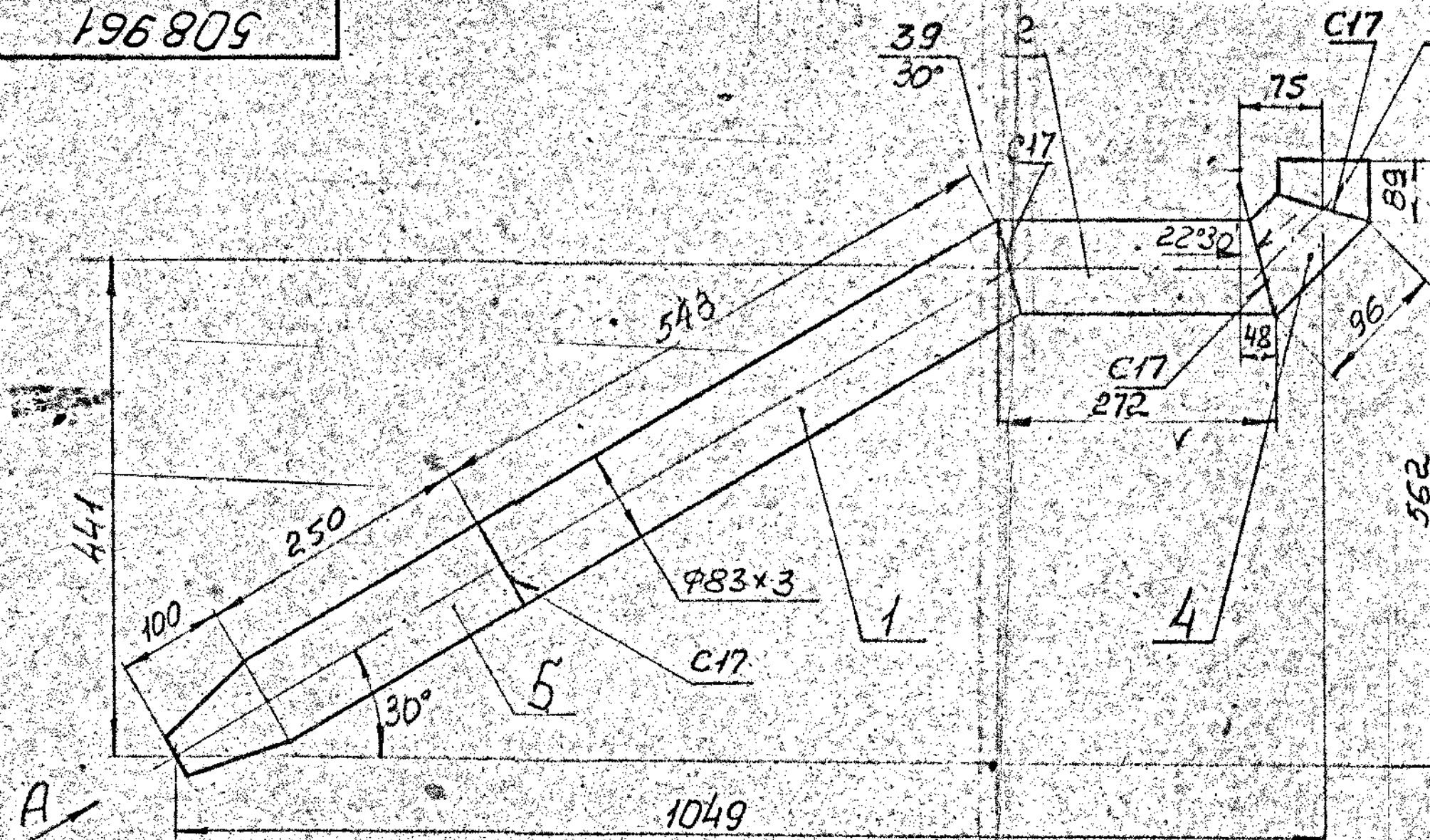


196809

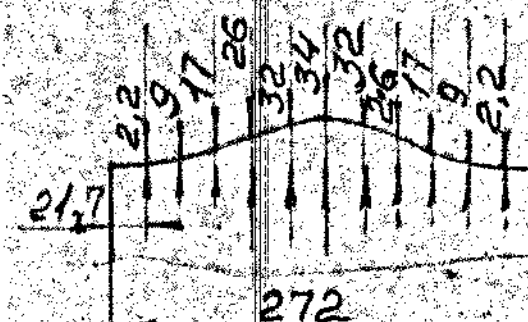


Шаблон для разметки трубы
с косым срезом 22°30'

m1:2

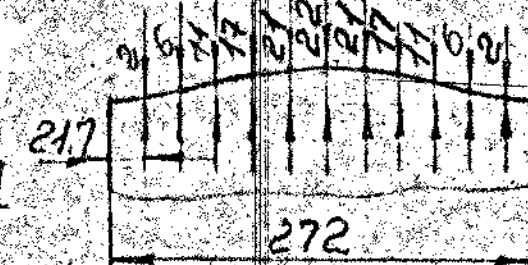
3119

K-31

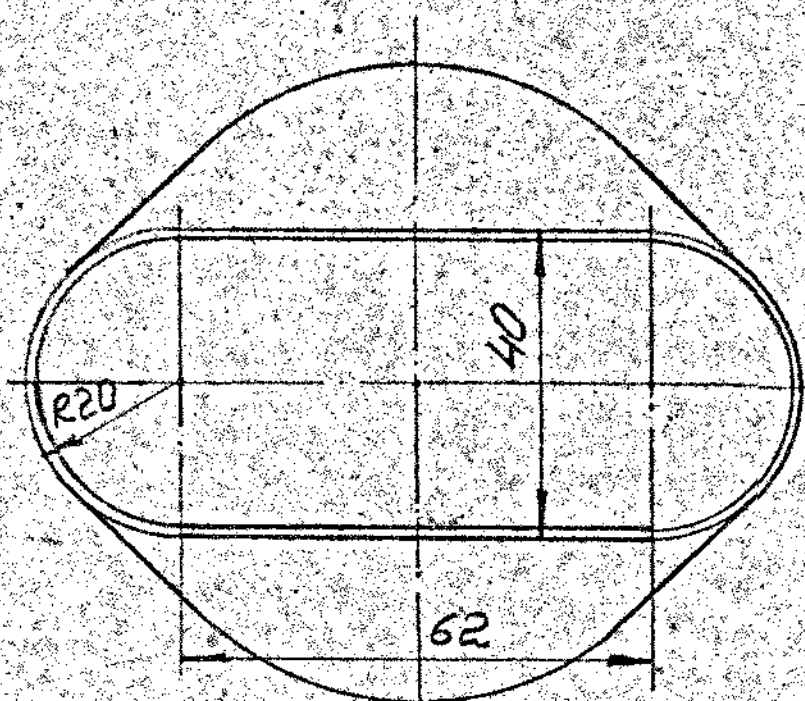


Шаблон для разметки трубы
с косым срезом 15°

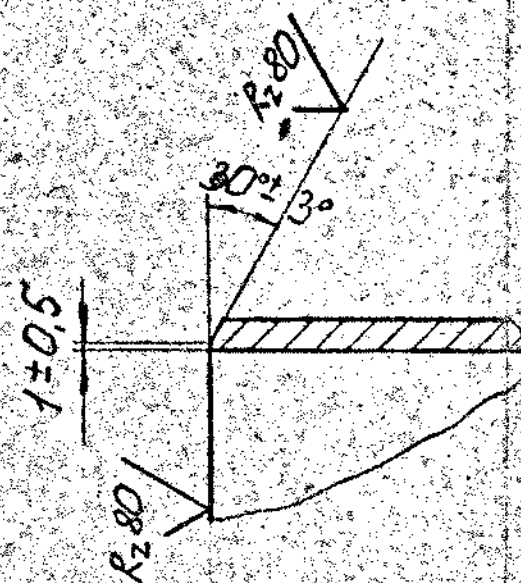
m1:2



Вид А
m1:1



Узел обработки под сварку
m1:1



1. Предельные отклонения размеров по 14.
2. Сварка ручная электродуговая по ГОСТ 16037-80. Детали поз. 1 и поз. 5 варить электродом Э08Х20Н9Г2Б, остальные швы варить электродом Э42 ГОСТ 9467-75.
3. Конец трубы поз. 5 обжечь (см. вид А).

4. Трубу поз. 4, ^{допускается} изготовить из стали 12Х18Н10Т ГОСТ 5582-75.
- К черт. 505970

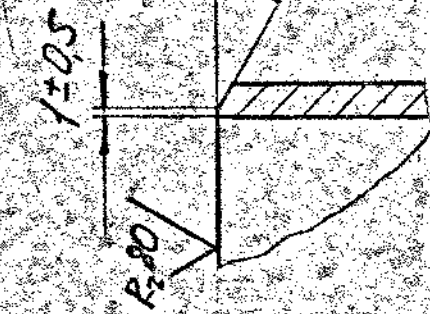
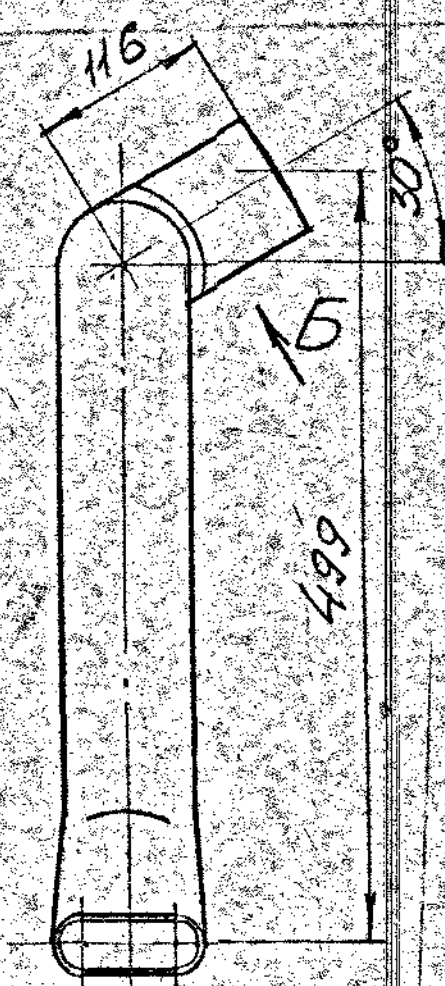
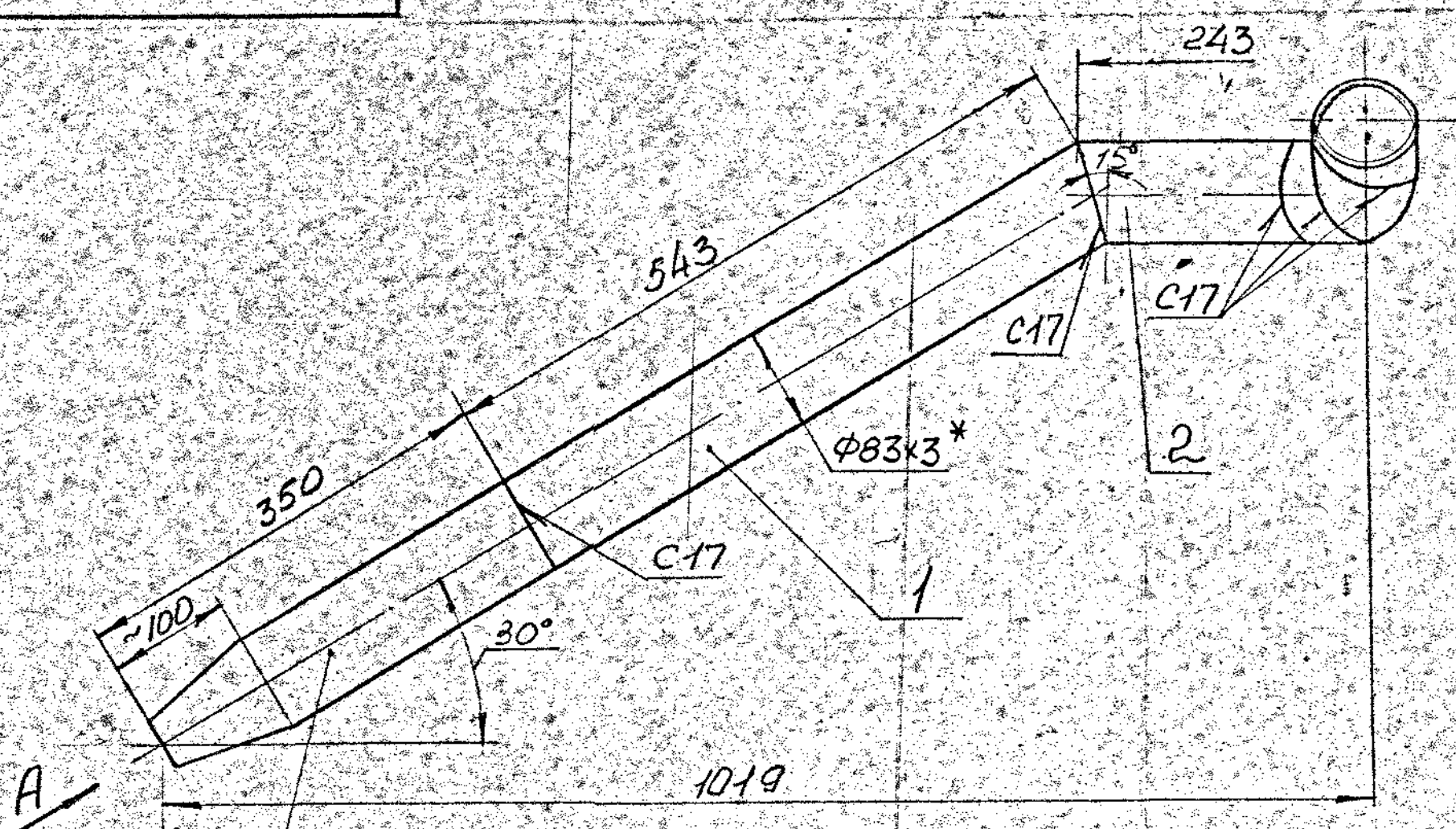
508961

Труба				Лист	Масса	Масштаб
Сборочный чертеж				2	9	1:5
Изм. Лист № докум. Подп. Дата				Лист 2		
Разработчик: Ш.П.А.К. 03.85				Лист 2		
Проверитель: Ч.М.В. 8/мч				Лист 2		
Рис. разработчик: С.П.А.К.				Лист 2		
И.К.О.Н.Т. Рыженко				Лист 2		
Умб. Ч.М.В.				Лист 2		

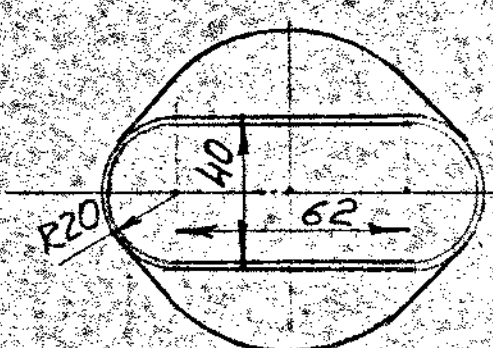
Ф-м 4.3

989609

Узел обработки кон-
цов труб под сварку
m1:1



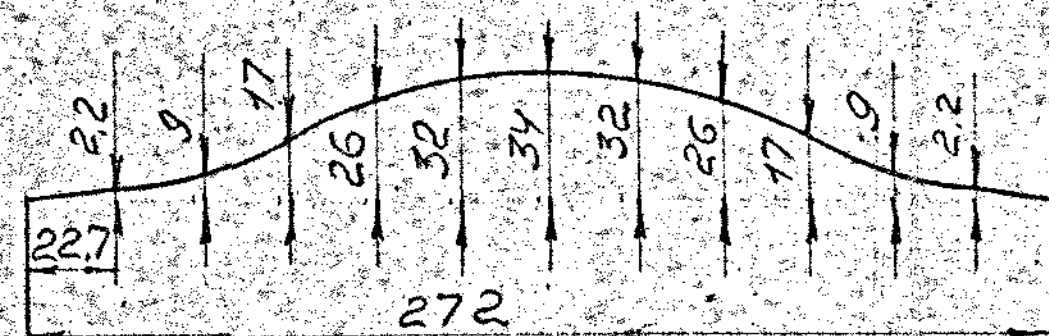
Вид А
m1:2



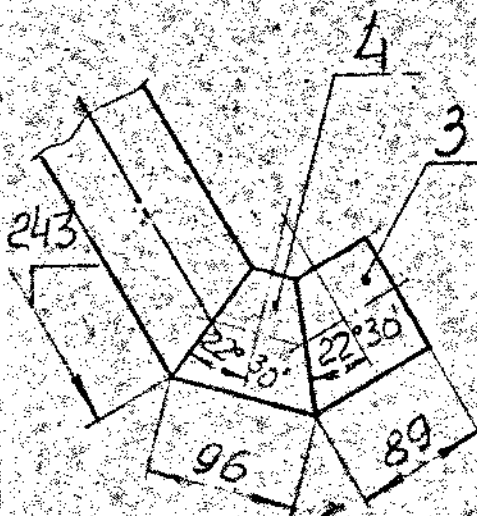
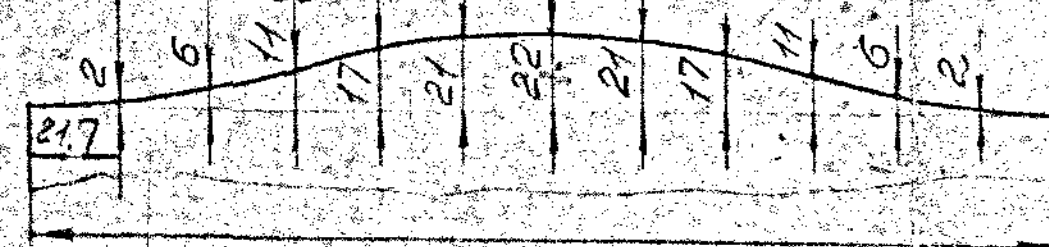
Шаблоны для разметки трубы с
косым срезом 22°30'
m1:2

1. Предельные отклонения размеров по УЗ14.
2. Трубу поз. 5 изготовить из стали 12Х18Н10Т ГОСТ 7750-77.
3. Сварка ручная электродуговая по ГОСТ 16037-80. Детали поз. 1 и поз. 5 варить электродом Э08Х20Н9Г2Б, детали поз. 1, 2 и 3 варить электродом Э42 ГОСТ 9467-75.
5. Концы трубы поз. 5 обжать (см. вид А).

Вид Б



Шаблоны для разметки трубы с
косым срезом 15°
m1:2



К черт. 505970

509636

Труба

Сборочный чертеж

Зав. цех	Н. В. Кучук	Подп.	Дата
Разраб.	Ш. Пак	Провер.	Ч. М. Л.
Провер.	Ч. М. Л.	Оук	Р. В. П.
Н. К. М. Р.	И. Д. Е. Н. К. О.	Ч. М. В.	Ч. М. Р. О. В.

Лист	Масса	Листов
2	8	1:5
Минчермет	УССР	Прес. Укр. энергочермет
ПТГ		

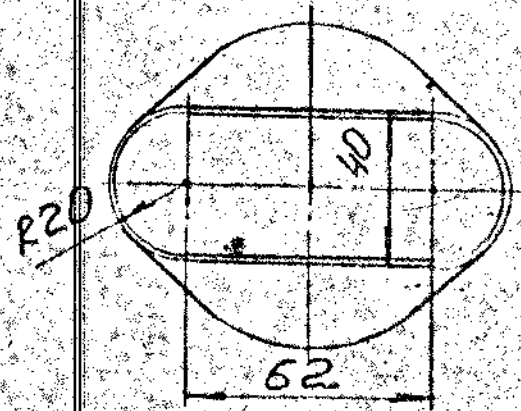
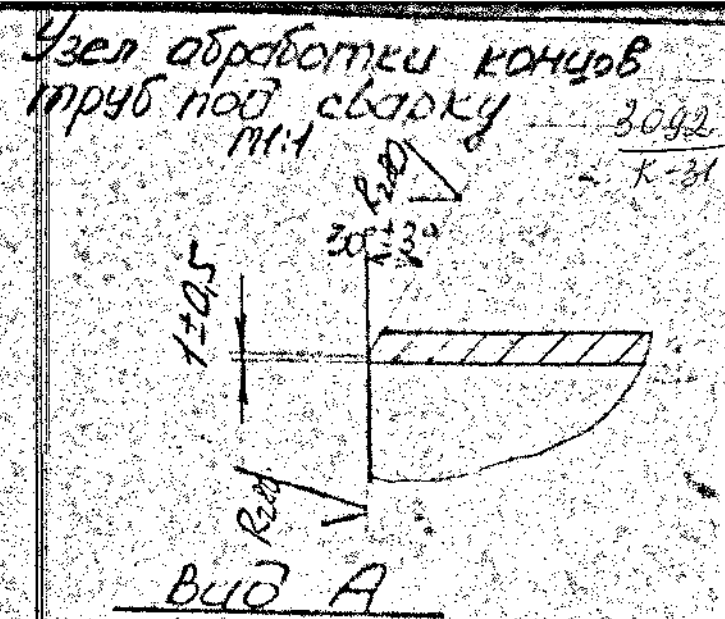
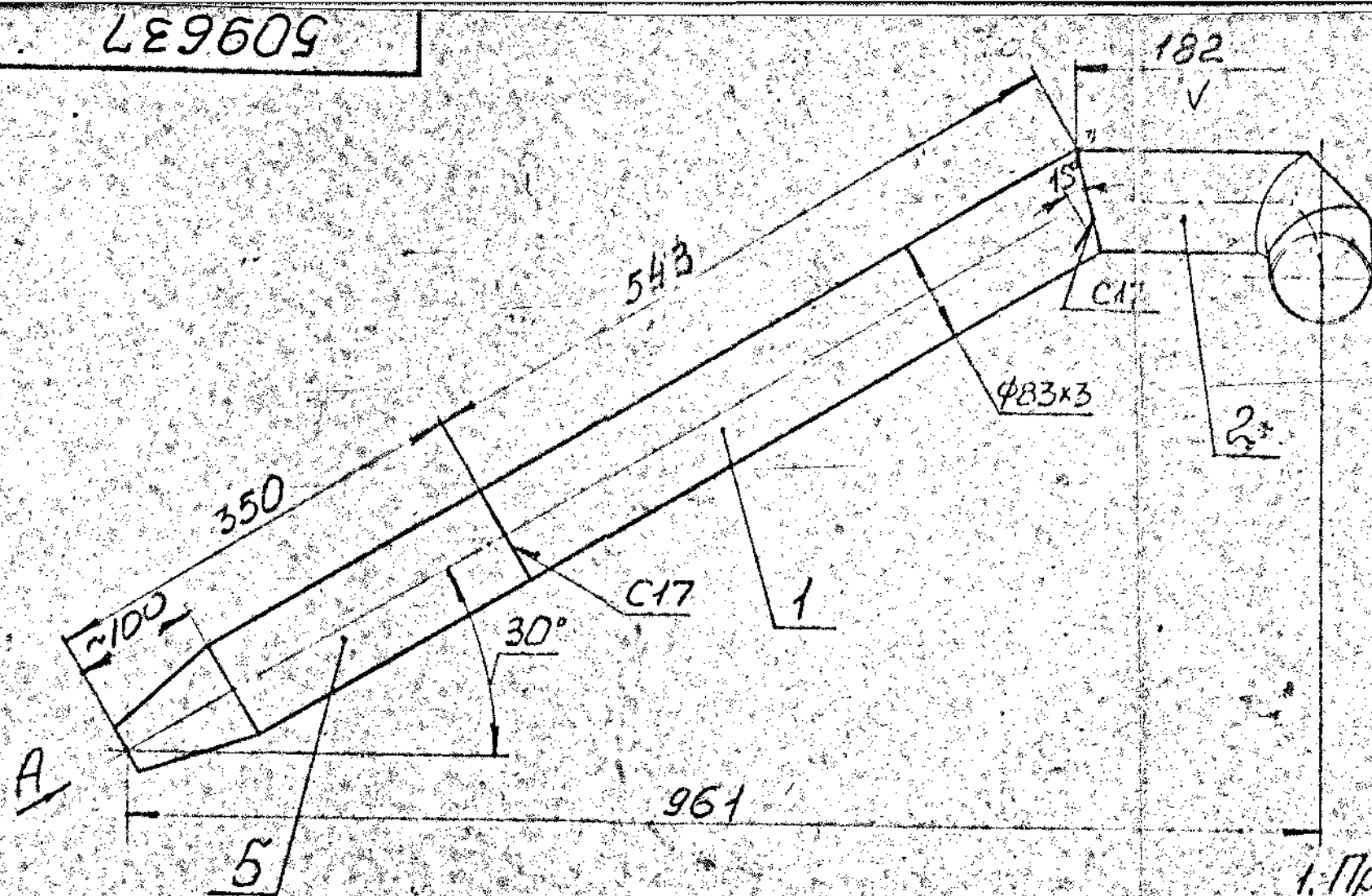
Формат	Зона	№	Обозначение	Наименование	кол.	примеч.
						3091-4
			509636	Документация Сборочный чертеж		к-81
				Детали		
				Труба		
				Труба 83x3 ГОСТ 10704-76		
				Всm3ne ГОСТ 10705-80		
БН		1		$\varnothing = 543 \text{ mm}$	1	3,5 кг
БН		2		$\varnothing = 240 \text{ mm}$	1	1,2 кг
БН		3		$\varnothing = 89 \text{ mm}$	1	0,5 кг
БН		4		$\varnothing = 96 \text{ mm}$	1	0,6 кг
				Труба		
				Труба 83x3 ГОСТ 8732-78		
				12x18H10T ГОСТ 8131-74		
БН		5		$\varnothing = 350 \text{ mm}$	1	2,4 кг

509636

Игра

лист	лист	листной
18	7	2
Минчермет УССР		
трест "Укрэнергочермет"		
ПТН		

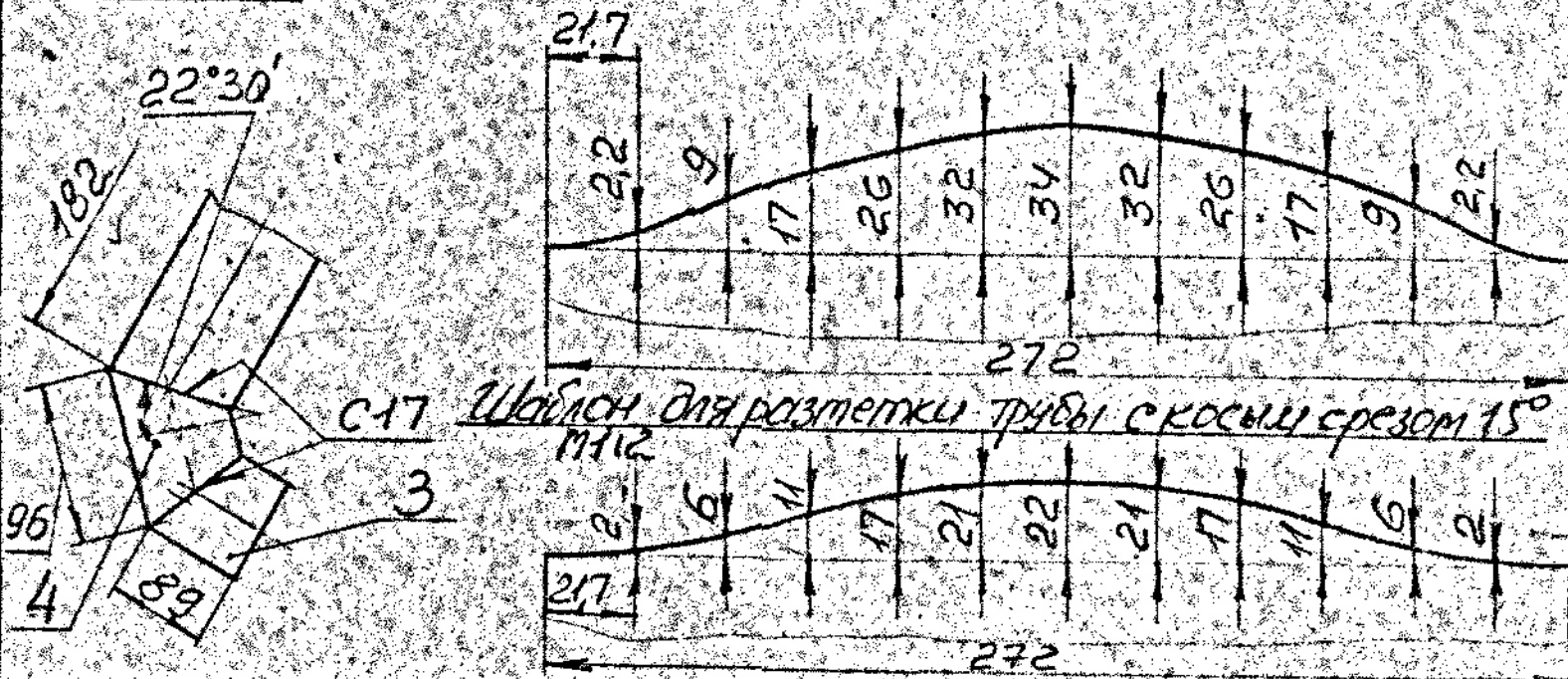
509637



1. Предельные отклонения размеров по У.14.
2. Трубу поз. 5 изготовить из стали 12Х18Н10Т ГОСТ 7750-77.
3. Сварка ручная электродуговая по ГОСТ 16037-80. Детали поз. 1 и 5 сваривать электродом Э08Х20Н9Г2Б, детали поз. 2 и 3 сваривать электродом Э42 ГОСТ 9467-75.
4. Трубу поз. 5 обжечь (см. вид А).

Шаблон для разметки трубы
с косым срезом 22°30'
М.12

Вид Б



К черт. 505970

509637

Изм.	Лист	И.В.Куркин	Прош.	Дата
Разраб.	Ш.Пок	В.М.М.		
Провер.	Ч.Мелев	В.М.М.		
Уч.р.	С.П.М.			
И.контр.	Рыценко			
Ч.П.	Ч.П.			

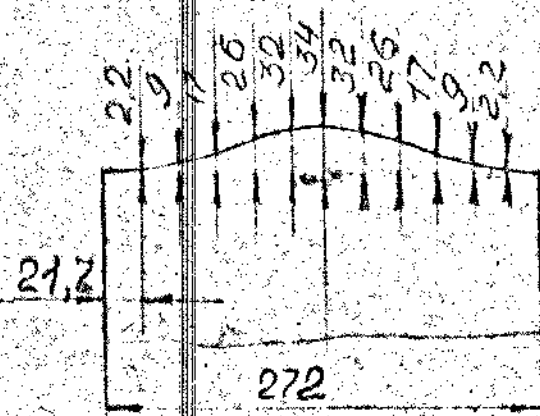
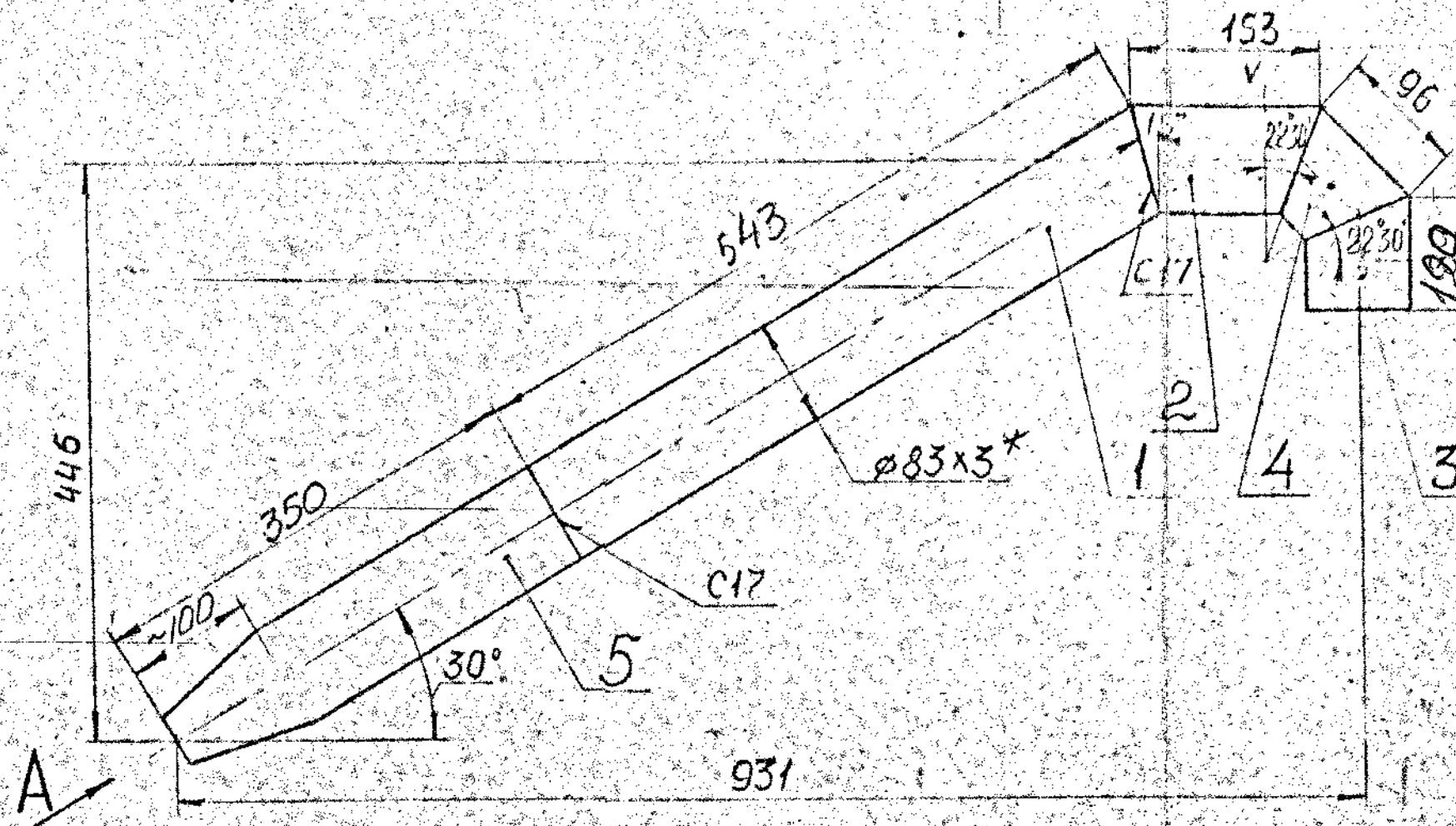
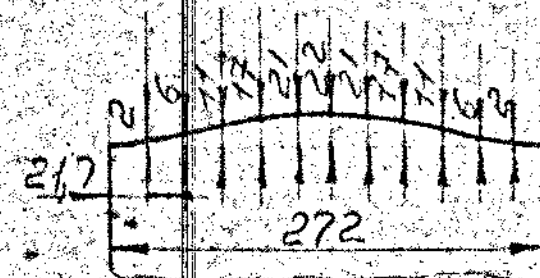
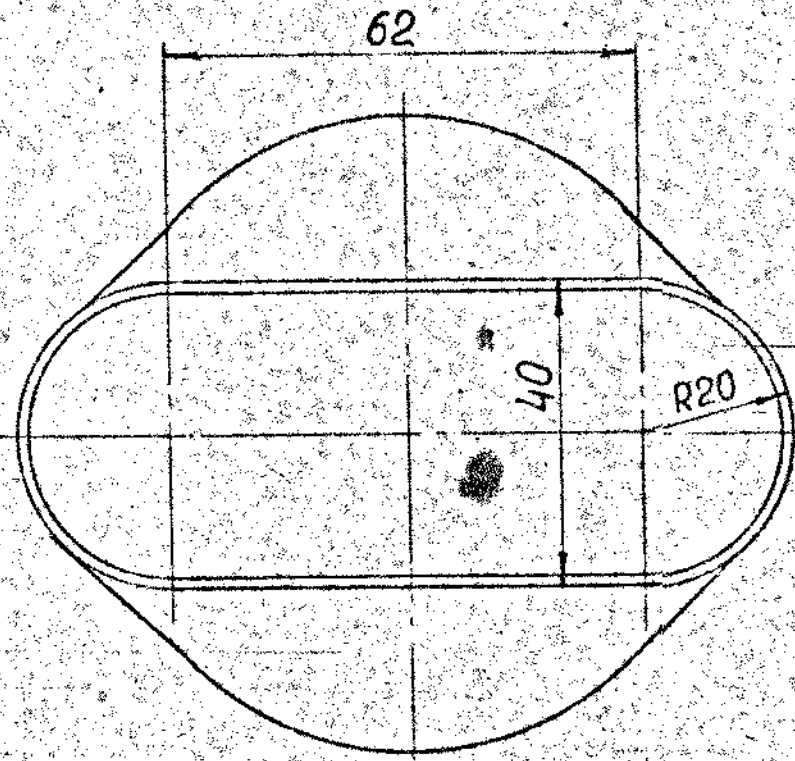
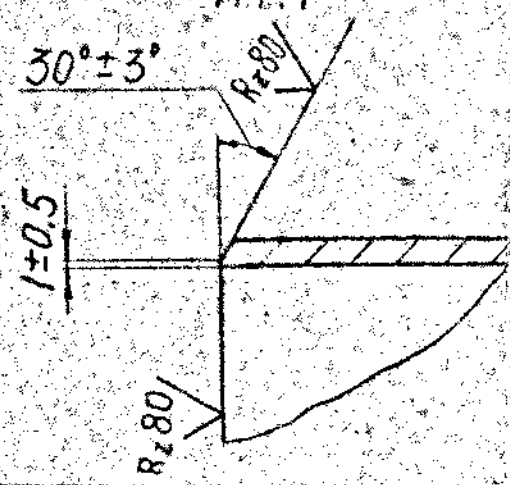
Труба
Сборочный чертеж

Лист	Масса	Масштаб
2	8	1:5
Лист	Листов	
Министерство УССР	рест. Укр. энергочертеж	

889609

3093

К-31

Шаблон для разметки трубы с
косым срезом $22^{\circ}30'$ Шаблон разметки трубы с
косым срезом 15° Вид А
М 1:1Узел обработки под сварку
М 1:1

1. Предельные отклонения размеров по $УСН$.
2. Сварка ручная электродуговая по ГОСТ 16037-80. Детали поз. 1 и поз. 5 варить электродом ЭСЭХ20Н9Г2Б, остальные швы варить электродом Э42 ГОСТ 9467-75.
3. Конец трубы поз. 5 обжать (см. Вид А).
4. Трубу поз. 5 изготовить из стали 12Х18Н10Т ГОСТ 7750-77.
5. * Размеры для справки

К черт 505970

509638

ИЗМ.	Лист	И. докум.	Подп.	Дата
Разраб.	Баранова	В.И.		
Проб.	Чмелев	В.И.		
Рук. раб.	Солуткин			
Н. конт.	Рыценко			
Утв.	Чурилов			

Труба
Сборочный чертёж

Лист	Масса	Масштаб
4	8	1:5
Лист 1	Листов	
И. черт.	И. черт.	И. черт.
Тр. черт.	Тр. черт.	Тр. черт.
М. черт.	М. черт.	М. черт.
П. черт.	П. черт.	П. черт.

Формат А3

Формат Зона	Паз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
					3093 ² К-31
		509638	Документация Сборочный чертеж		
			Детали		
			Труба		
			Труба 83x3 ГОСТ 10704-76		
			Всm3ne ГОСТ 10705-80		
бу	1		ℓ = 543mm	1	3,5кг
бу	2		ℓ = 153mm	1	1,4кг
бу	3		ℓ = 82mm (20)	1	0,5кг
бу	4		ℓ = 96mm	1	0,6кг
			Труба		
			Труба 83x3 ГОСТ 8732-78		
			12x18 ГОСТ 8731-74		
бу	5		ℓ = 350mm	1	2,4кг

УНБ. № подл. подп. и дата 2008 г. 10.08.08

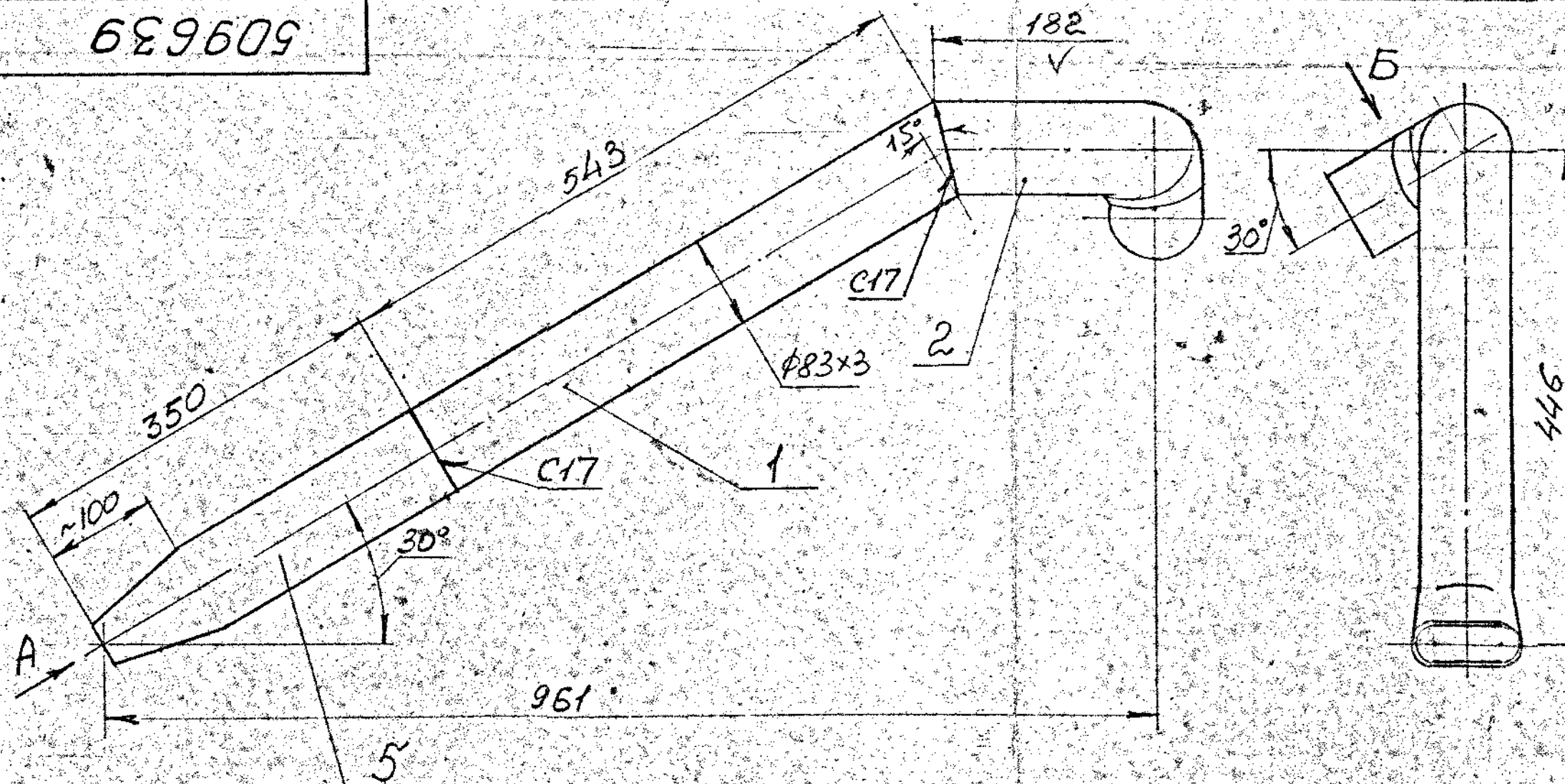
Изм.	Лист	И.О.Д.К.И.Н.Е.Н.	Подп.	Дата
Ректор	Г.И.П.А.К.	В.В.В.В.		
Провер	Ч.М.Е.Л.Е.В.	Е.М.М.М.		
Рук. р.с.	С.А.П.У.Т.К.И.Н.			
Н.контр	Р.О.Ц.Е.Н.К.О.			
Утв.	Ч.У.Р.И.Л.О.В.			

509638

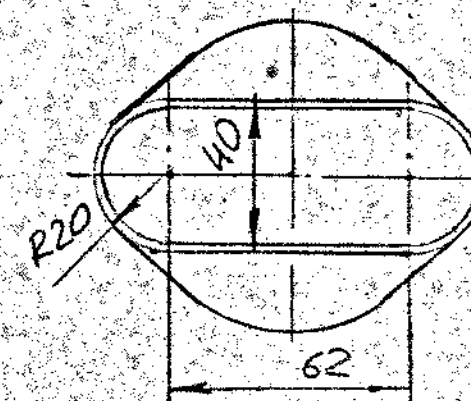
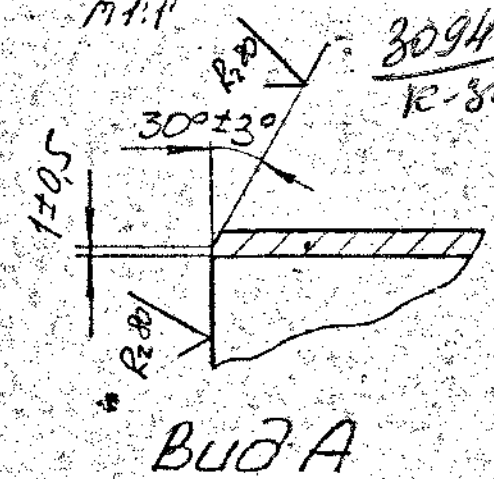
Труба

Лист	Лист	Листов
24	1	2
Минчермет УССР трест "Укрэнергочермет" ПТН		

629609



Узел обработки концов
труб под сварку
м 1:1



Шаблон для разметки труб с
косым срезом $22^\circ 30'$
м 1:2

1. Предельные отклонения размеров по $\gamma_5 14$.
2. Трубу поз 5 изготовить из стали 12Х18Н10Т ГОСТ 7750-77.

3. Сварка ручная электродуговая по ГОСТ 16037-80. Детали поз. 1 и 5 сваривать электродом Э08Х20Н9Г2Б, детали поз. 1, 2, 3 сваривать электродом Э42 ГОСТ 9467-75.
4. Концы трубы поз. 5 обжать (см. вид А).

Вид Б



Шаблон для разметки труб с косым срезом 15°



К черт. 505970

509639

Исполн.	Провер.	Начальн.	Масштаб	Дата
Зав. цехом	Инженер	Инженер	Инженер	Инженер
Инженер	Инженер	Инженер	Инженер	Инженер
Инженер	Инженер	Инженер	Инженер	Инженер
Инженер	Инженер	Инженер	Инженер	Инженер

1. Труба
Сборочный чертеж

Лист	Масса	Масштаб
2	8	1:5
Лист 2	Листов	
Лист 2	Листов	
Лист 2	Листов	

4-м А3

факт Зона	ноз.	Обозначение	Наименование	кол.	примеч.
					3094 ^в
			Документация		к-31
43		509639	Сборный чертеж		
			Детали		
			Труба		
			Труба 83x3 ГОСТ 10704-76		
			Всm3nc ГОСТ 10705-80		
64	1		$\varnothing = 543 \text{ mm}$	1	3,5кз
64	2		$\varnothing = 182 \text{ mm}$	1	1,2кз
64	3		$\varnothing = 89 \text{ mm} / 20$	1	0,5кз
64	4		$\varnothing = 96 \text{ mm}$	1	0,6кз
			Труба		
			Труба 83x3 ГОСТ 8732-78		
			12x18H10 ГОСТ 8731-74		
64	5		$\varnothing = 350 \text{ mm}$	1	2,4кз

инв. и дата
подп. и дата
взят. инв. и дата
подп. и дата

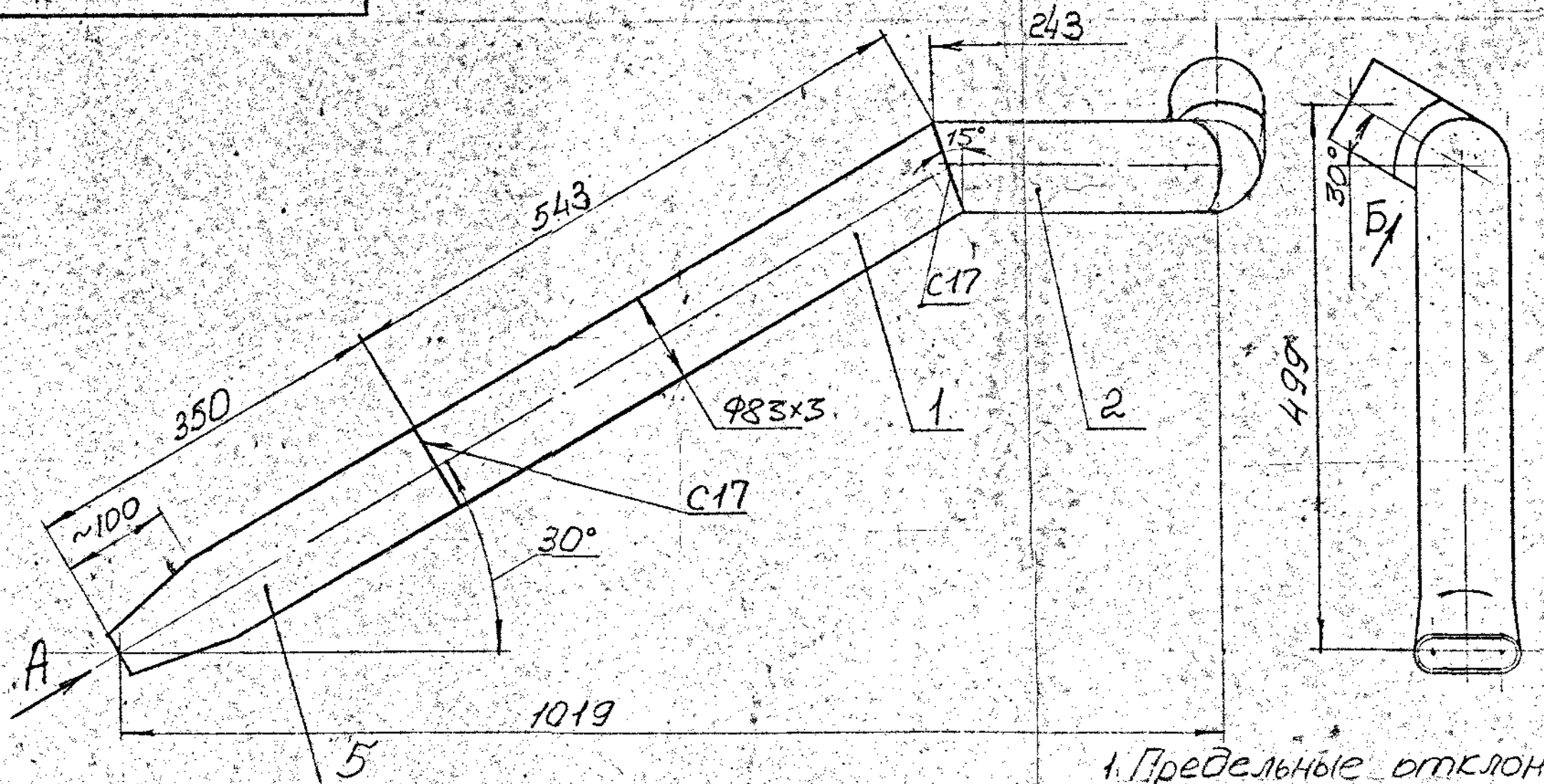
изм.	лист	н. докум.	подп.	дата
Разработ.	21.10.84	В.И.И.		
Провер.	Ч.М.Е.В.	В.И.И.		
Рук. отд.	С.А.С.И.И.			
Инженер	Р.И.С.Е.Н.К.О.			
Утв.	У.А.И.С.О.В.			

509639

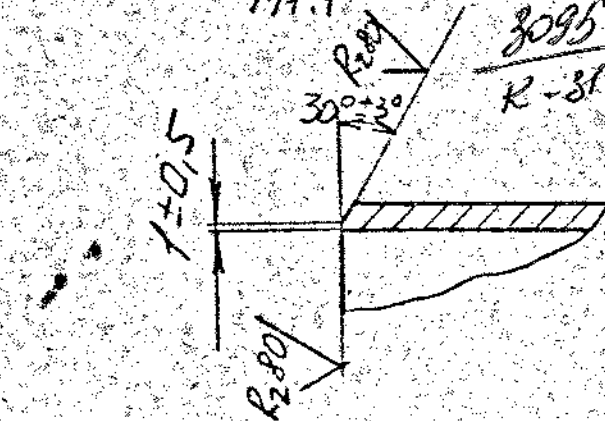
Труба

лист	лист	листо
21	1	2
Минчермет УССР		
трест. Украинчермет		
ПТН		

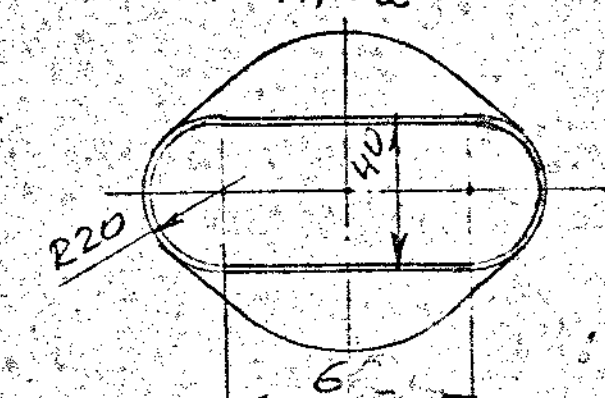
049609



Узел обработки концов
труб под сварку
м 1:1



Вид А
м 1:2

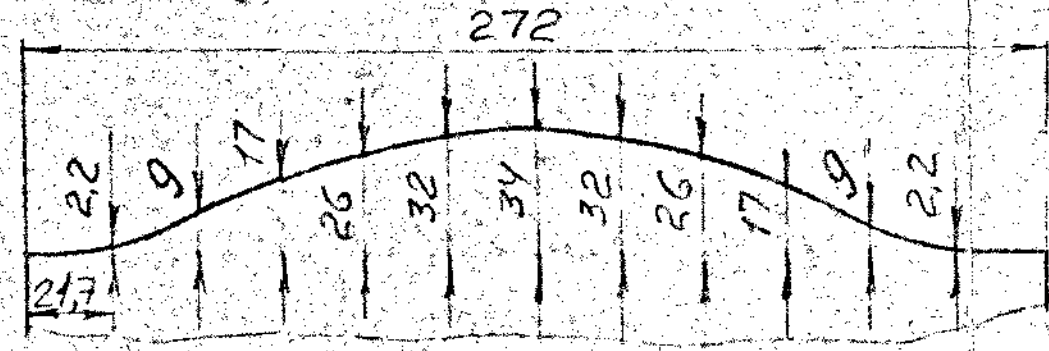
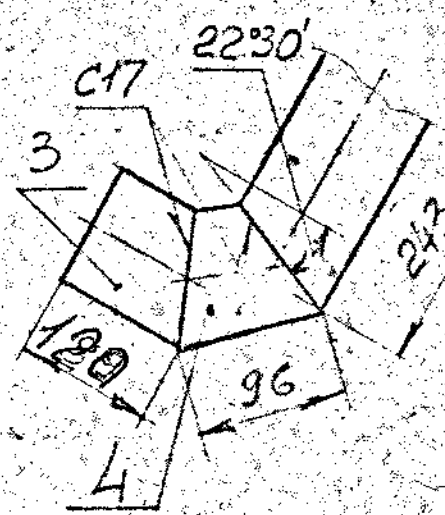


1. Предельные отклонения размеров по 14.
2. Трубу поз. 5 изготовить из стали 12Х12Н10Т ГОСТ 7750-77.

Шаблон для разметки труб с
косым срезом 22°30'
м 1:2

4. Сварка ручная электродуговая по ГОСТ 16037-80.
- Детали поз. 1 и 5 варить электродом Э08Х20Н9Г2Б
- детали поз. 1, 2, 3 сваривать электродом Э42
- ГОСТ 9467-75
5. Концы трубы поз. 5 обжечь (см. вид А)

Вид Б



Шаблон для разметки труб с косым срезом 15°



К черт. 505970

509640

Труба				Лист	Листов	Листов
Сборный чертеж				11	8	1:5
				Лист 2 Лист 6		
				Минчертест УССР		
				г. Киев, Украина		
				7717		
				Ф-м А3		

фарт	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	кол.	примеч.
						3096
						К-8
43			509640	Документация Сборочный чертеж		
				Детали		
				Труба		
				83x3 ГОСТ 10704-76		
				Всеп3не ГОСТ 10705-80		
54	1			$\varnothing = 543 \text{ mm}$	1	3,5 кг
54	2			$\varnothing = 243 \text{ mm}$	1	1,2 кг
54	3			$\varnothing = 89 \text{ mm}$ (29)	1	0,5 кг
54	4			$\varnothing = 96 \text{ mm}$	1	0,6 кг
				Труба		
				83x3 ГОСТ 8132-78		
				12x18H10T ГОСТ 8131-74		
54	5			$\varnothing = 350 \text{ mm}$	1	2,4 кг

инв. и подл. Подл. и дата Изм. инв. и подл. Подл. и дата

изм.	лист	г. в. ак. у. н.	подл.	дата
Р. в. р. о. б.	22/10/81	М. И. И. И.		
Провер.	Ч. М. Е. Л. В.	Э. И. И. И.		
Р. у. к. р. о. б.	С. а. п. у. т. к. и. н.			
Н. к. о. н. т. р.	Р. ы. ц. е. н. к. о.			
У. т. в.	Ч. у. р. и. л. о. в.			

509640

Труба

лист	лист	листо
21	1	2
Минчермет УССР трест "Укрэнегочермет" ПТА		