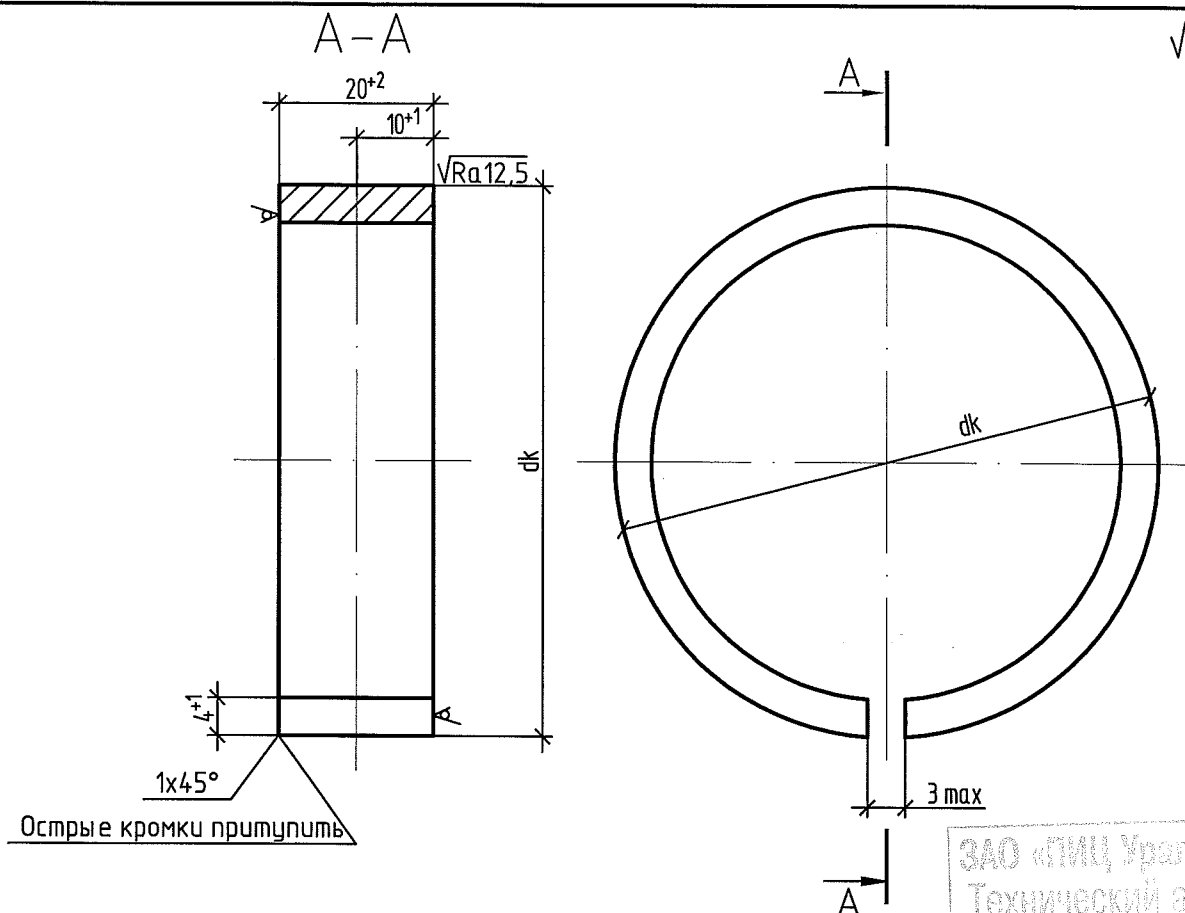


$\sqrt{Ra25 (\sqrt{V})}$



Острые кромки притупить

ЗАО «ПИЦ УралТЭП»
Технический архив

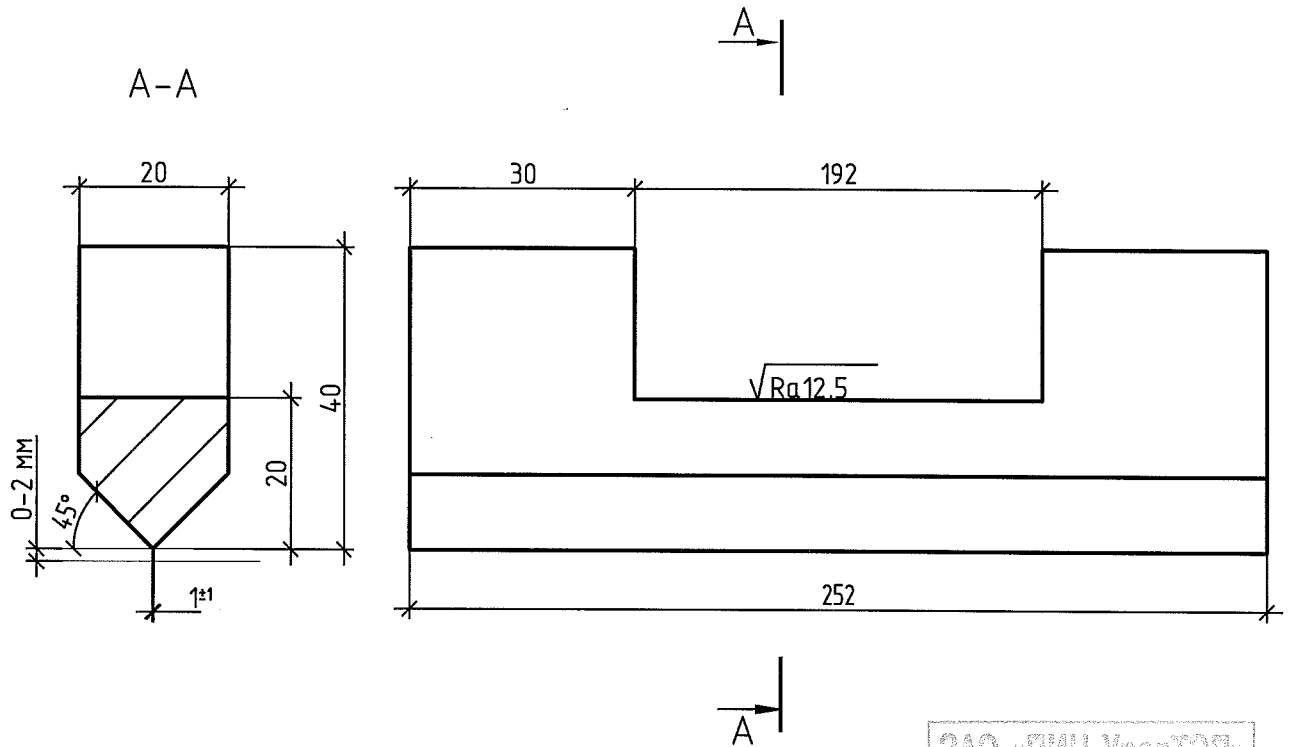
Обозначение	dk		Развернутая длина, Lp	Масса	Кол-во
	Номинальный	Предел отклонения	мм	кг	шт
SG276R.M6.TM0001.UU01	248	-0,7	776	0,49	1
SG276R.M6.TM0001.UU01-01	388	-0,7	1216	0,763	8
SG276R.M6.TM0001.UU01-02	576	-0,7	1806	1,13	14
SG276R.M6.TM0001.UU01-03	858	-0,7	2691	1,690	47

1. Наружный диаметр подкладных колец принят равным номинальному внутреннему диаметру трубопровода.
2. Острые кромки притупить.
3. Зазор в стык заварить и зачистить заподлицо в процессе сборки соединения под сварку.
4. Развернутая длина уточняется технологическим процессом.

Инв. № подл. 780	Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подп.	Дата	SG244R.M5.TM0001.UU01			
							Техническое перевооружение элементов паропровода горячего промперегрева и опорно-подвесной системы блока 800МВт ст.№5 филиала «Сургутская ГРЭС-2» ОАО «ЭОМ Россия»			
							Кольцо подкладное	Стадия	Масса	Масштаб
								Р	См.табл.	
Инв. № подл. 780	Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подп.	Дата	Полоса 4x20 ГОСТ 103-2006 15ХМ ГОСТ 4543-71			


Тех. документ
от
Инженера
П.И.Ц.УралТЭП

Закрытое Акционерное Общество
ПИЦ УралТЭП



ЗАО «ПНЦ УралТЭП»
Технический архив

1. Все размеры приняты по рекомендации каталога Lisega.
2. Предельные отклонения размеров – $\pm T14/2$
3. Узел крепления жестких распорок см. лист 8.
4. Тип динамического трубного хомута №379135.
5. Изготовить 1 шт.

Инв. № подл.	Подп. и дата	Взам. инв. №				
780						
			SG2244R.M5.TM0001.UU02			
			Техническое переоборудование элементов паропровода горячего промперегрева и опорно-подвесной системы блока 800МВт ст.№5 филиала «Сургутская ГЭС-2» ОАО «Э.ОН Россия».			
			Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.
			Разраб.	Филиппенко	08.13	
			Пров.	Стратонович	08.13	
			Н.контр.	Стратонович	08.13	
			Утв.	Шмакова	08.13	
			Проушина			
			Полоса 20x40x252 ГОСТ 103-2006 15ХМ ГОСТ 4543-71			
			Стадия	Масса	Масштаб	
			Р	0,98		
			 Закрытое Акционерное Общество ПНЦ УралТЭП			