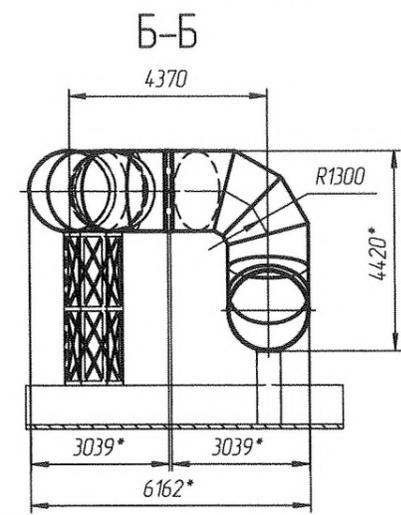
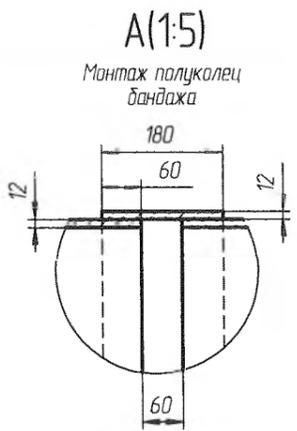
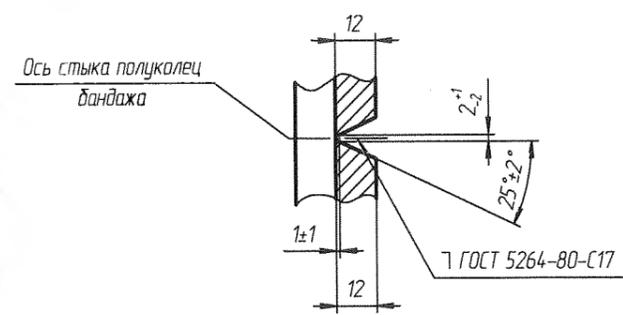


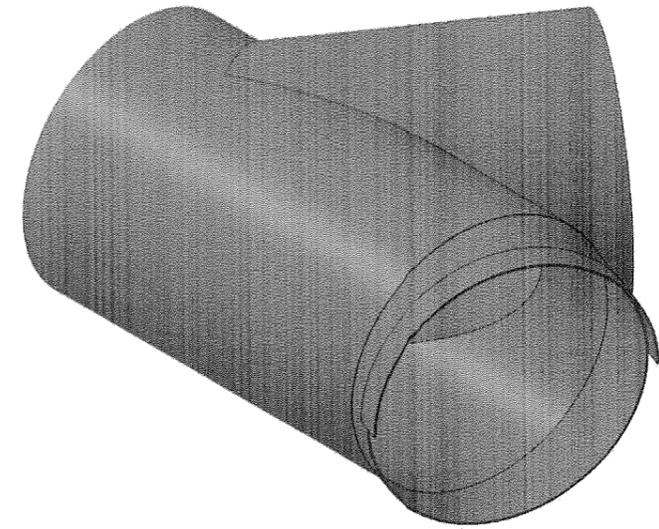
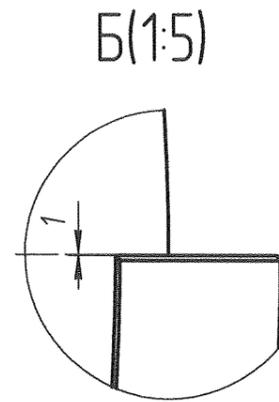
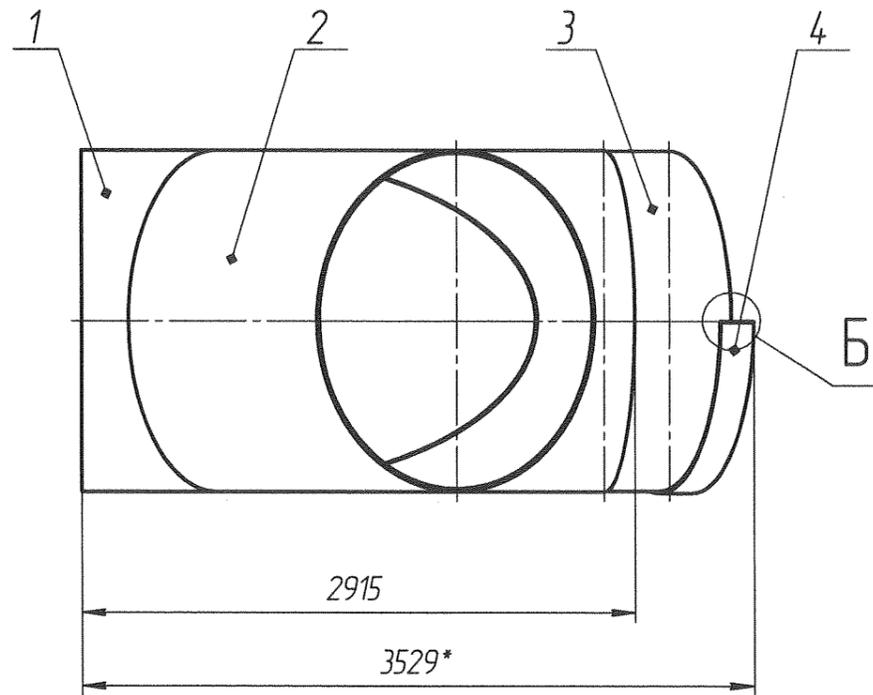
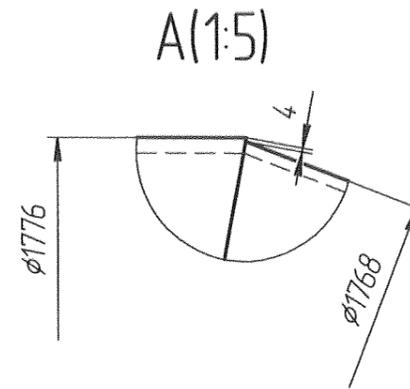
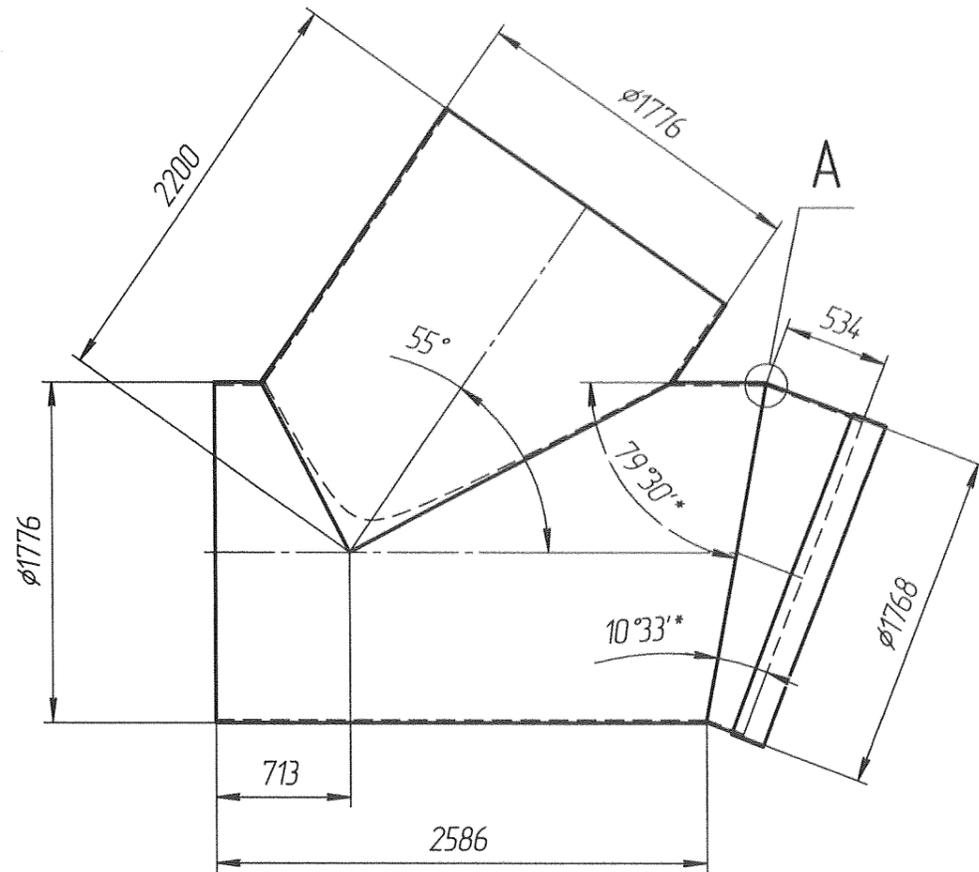
1. *Размеры для справок.
2. ** Размер уточнить по месту при монтаже
3. Отверстие в трубе секции 8 поз. 8 выполнить при монтаже после приварки секции 5 поз. 5
4. Воздухопровод принять по 1А группе конструкций. Выполнить из стали марки 09Г2С-15 по ГОСТ 19281-89*, поставляемой с дополнительными требованиями:
 - ударная вязкость на поперечных образцах 11 типа (Шарпи) по ГОСТ 9454-78* при минус 20°С должна быть не менее 29 Дж/см²;
 - предел текучести не менее 31 кгс/мм²;
 - временное сопротивление не менее 47 кгс/мм²;
 - состояние поставки - нормализация или закалка с отпусканием;
 - содержание фосфора не более 0,020%.
5. Расположение укрупнительных и монтажных стыков уточняется заводом-изготовителем из условия транспортирования элементов на место монтажа.
6. Все стыковые швы при изготовлении и монтаже труб должны выполняться с полным проваром, равнопрочными основному металлу. Разделка кромок стыковых швов должна выполняться в соответствии с ГОСТ 8713-79*, ГОСТ 5264-80*
7. Сварку производить электродами Э-50А ГОСТ 9467-75 сплошным швом по ГОСТ 16037-80. Катет шва по наименьшей толщине свариваемых деталей
8. Технологию сварки разрабатывает предприятие-изготовитель.
9. Острые края притупить.
10. H14, h14, $\pm \frac{IT14}{2}$.
11. Выполнить окраску эмалью ФП-17128 ПГ по грунтовке ЭП-0350. Подготовку поверхности перед окраской осуществлять согласно ГОСТу 9.402-2004.
Общая площадь поверхности трубы = 283,6 кв. м



№ п/п	Поз	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
					Вес 1 ед
			Сборочные единицы		кг
A2	1	61-Д-304.01.100 СБ	Секция 1	1	2770,39
A2	2	61-Д-304.01.200 СБ	Секция 2	1	3042,01
A2	3	61-Д-304.01.300 СБ	Секция 3	1	1832,23
A2	4	61-Д-304.01.400 СБ	Секция 4	1	2811,74
A2	5	61-Д-304.01.500 СБ	Секция 5	1	3625,64
A2	6	61-Д-304.01.600 СБ	Секция 6	1	2557,82
A2	7	61-Д-304.01.700 СБ	Секция 7	2	3493,22
A2	8	61-Д-304.01.800 СБ	Секция 8	1	3555,05

61-Д-304.01.000 СБ					
Изм.	Лист	№ докум.	Дата	Масштаб	Масштаб
	1				
Труба воздухопровода			Лист	27181	1-75
Сборочный чертеж			Лист		

1-19 1000*70E-11-19 93 00010*70E-11-19



1. * Размеры для справок
2. Н14, н14, $\pm \frac{1T14}{2}$.
3. Все стыковые швы должны выполняться с полным проваром, равнопрочными основному металлу. Разделка кромок стыковых швов должна выполняться в соответствии с ГОСТ 8713-79*, ГОСТ 5264-80*
4. Технологию сварки разрабатывает предприятие-изготовитель.
5. Острые кромки притупить

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
						Вес 1 ед.
				Детали		кг
ВЧ	1	61-Д-304.01.101	Патрубок 1	16 ГОСТ 19903-74	1	1513,98
				Лист 09Г2С-15 ГОСТ 19281-89		
ВЧ	2	61-Д-304.01.102	Патрубок 2	16 ГОСТ 19903-74	1	1016,81
				Лист 09Г2С-15 ГОСТ 19281-89		
ВЧ	3	61-Д-304.01.103	Патрубок 3	12 ГОСТ 19903-74	1	192,302
				Лист 09Г2С-15 ГОСТ 19281-89		
А4	4	61-Д-304.01.104	Полукольцо		1	47,296

61-Д-304.01.100 СБ

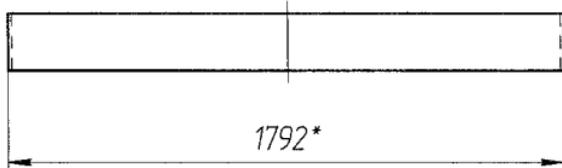
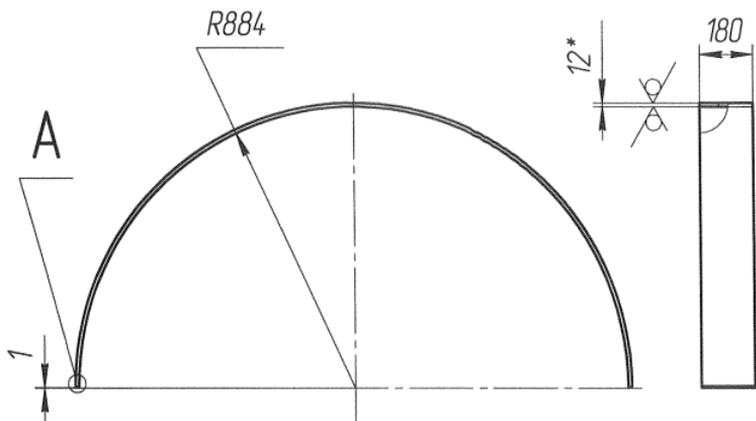
Изм.	Лист	№ док.	Подп.	Дата	Лит.	Масса	Масштаб
Разраб.		Иванова А.	Иванова	16.03.09		2770	1:25
Проб.							
Т.контр.							
Нач. отд.		Бодровский А.	Бодровский				
Н.контр.							
Утв.							

Секция 1
Сборочный чертеж

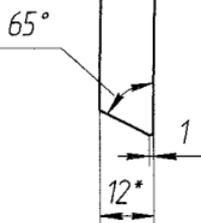
Лит.	Масса	Масштаб
	2770	1:25
Лист		Листов
		1

7011070E-П-19

Rz 40 $\sqrt{(\checkmark)}$



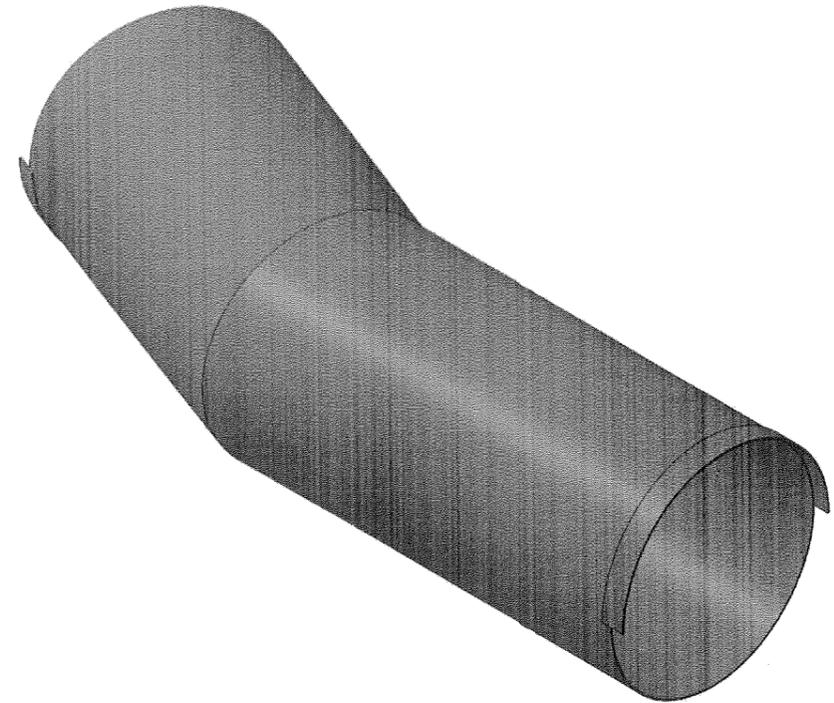
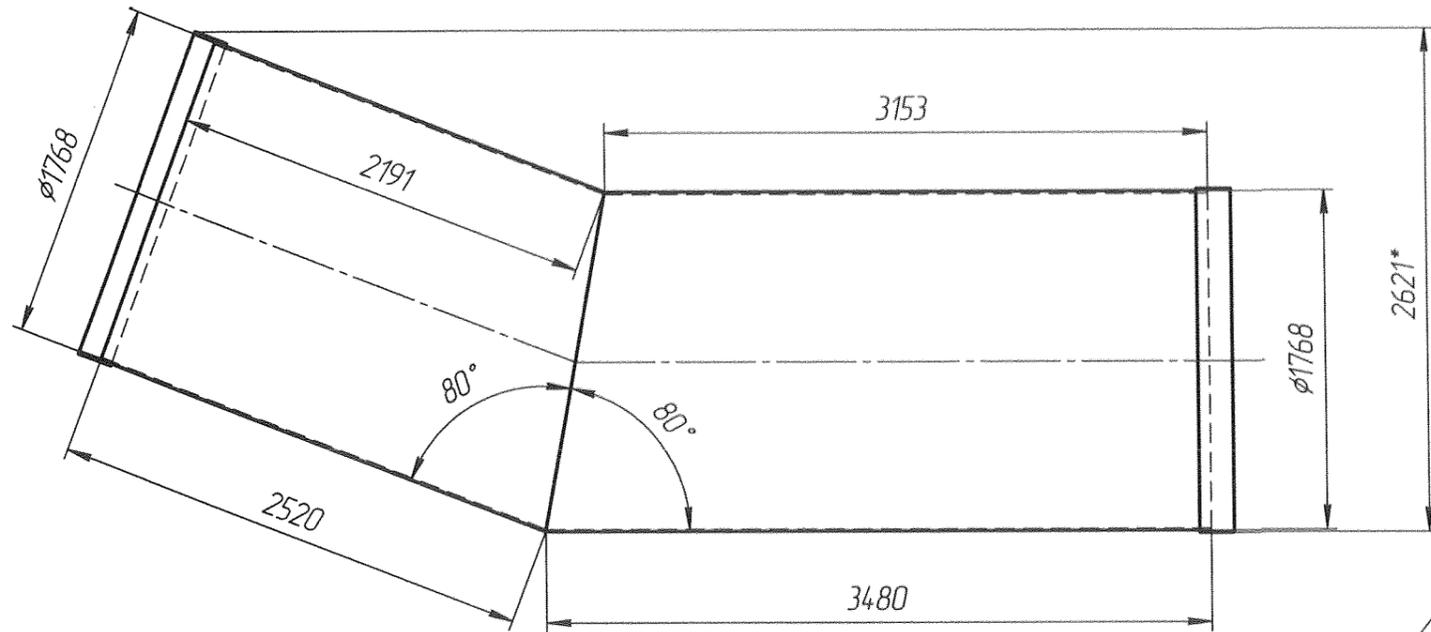
A(1:1)



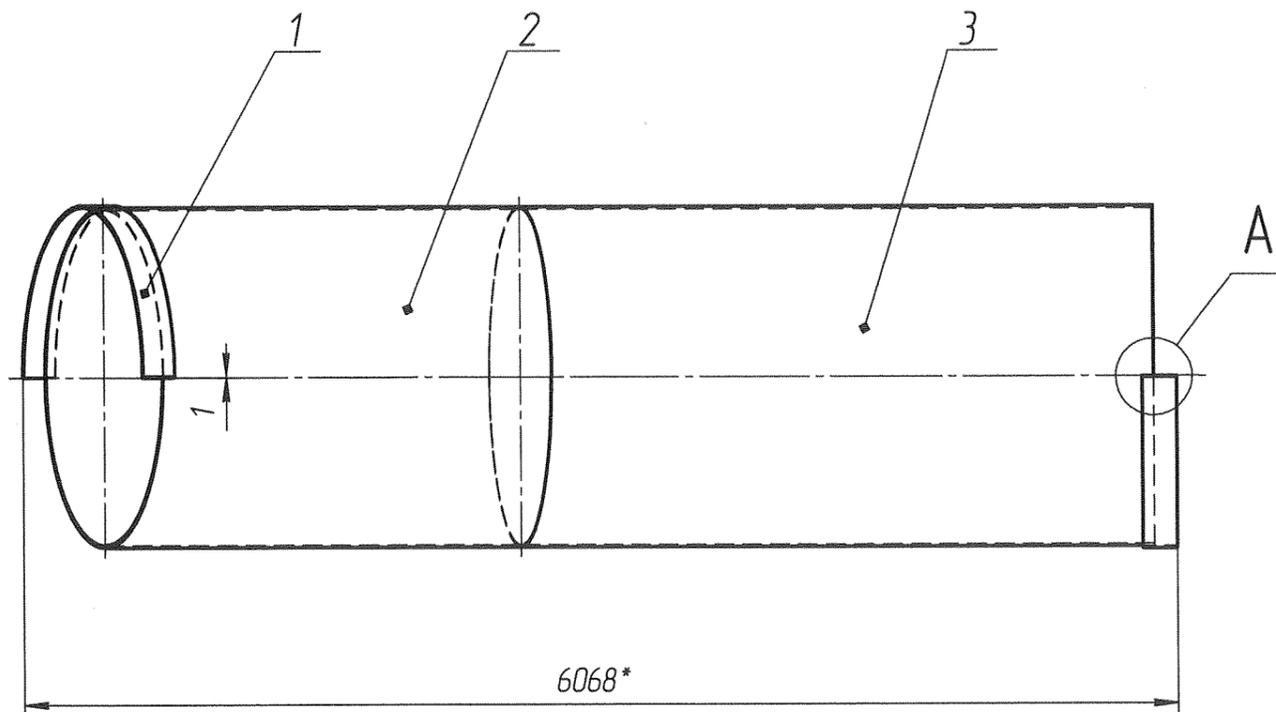
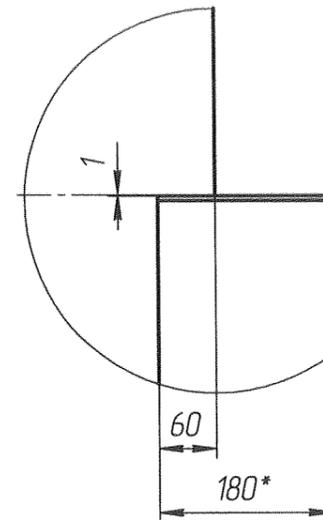
1. *Размеры для справок.
2. Острые кромки притупить.
3. H14, h14, $\pm \frac{IT14}{2}$

Изм. №	Изд. №	Дата	Подп.	Исполн.	Дата	61-Д-304.01.104		
Изм. №	Изд. №	Дата	Подп.	Исполн.	Дата	Лист	Масса	Масштаб
Изм. №	Изд. №	Дата	Подп.	Исполн.	Дата	Лист	47,3	1:15
Изм. №	Изд. №	Дата	Подп.	Исполн.	Дата	Лист	Листов	1
Изм. №	Изд. №	Дата	Подп.	Исполн.	Дата	12 ГОСТ 19903-74		
Изм. №	Изд. №	Дата	Подп.	Исполн.	Дата	Лист 09Г2С-15 ГОСТ 19281-89		

Полукольцо



A(1:5)



1. * Размеры для справок

2. H14, h14, $\pm \frac{IT14}{2}$.

3. Все стыковые швы должны выполняться с полным проваром, равнопрочными основному металлу. Разделка кромок стыковых швов должна выполняться в соответствии с ГОСТ 8713-79*, ГОСТ 5264-80*

4. Технологию сварки разрабатывает предприятие-изготовитель.

5. Острые кромки притупить

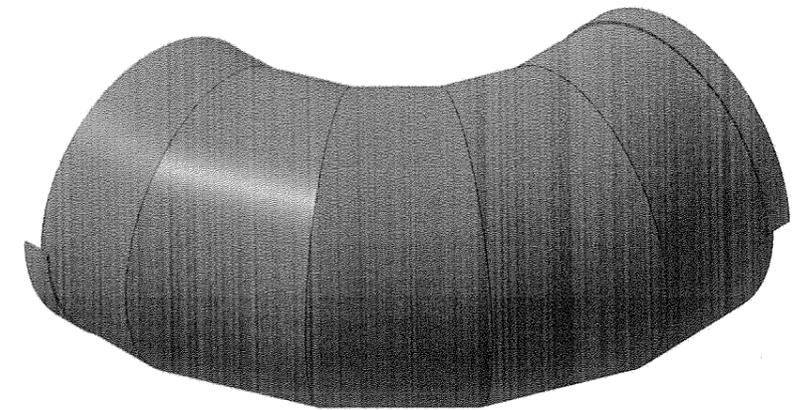
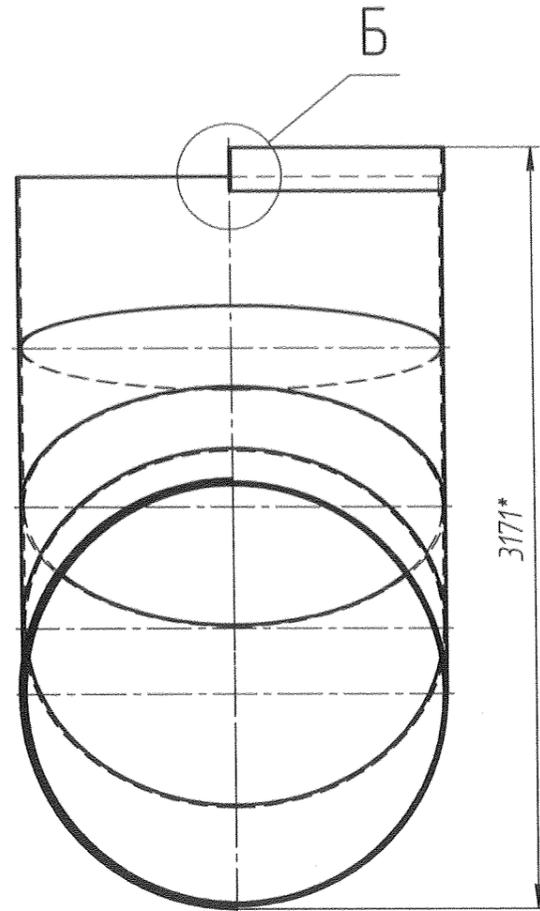
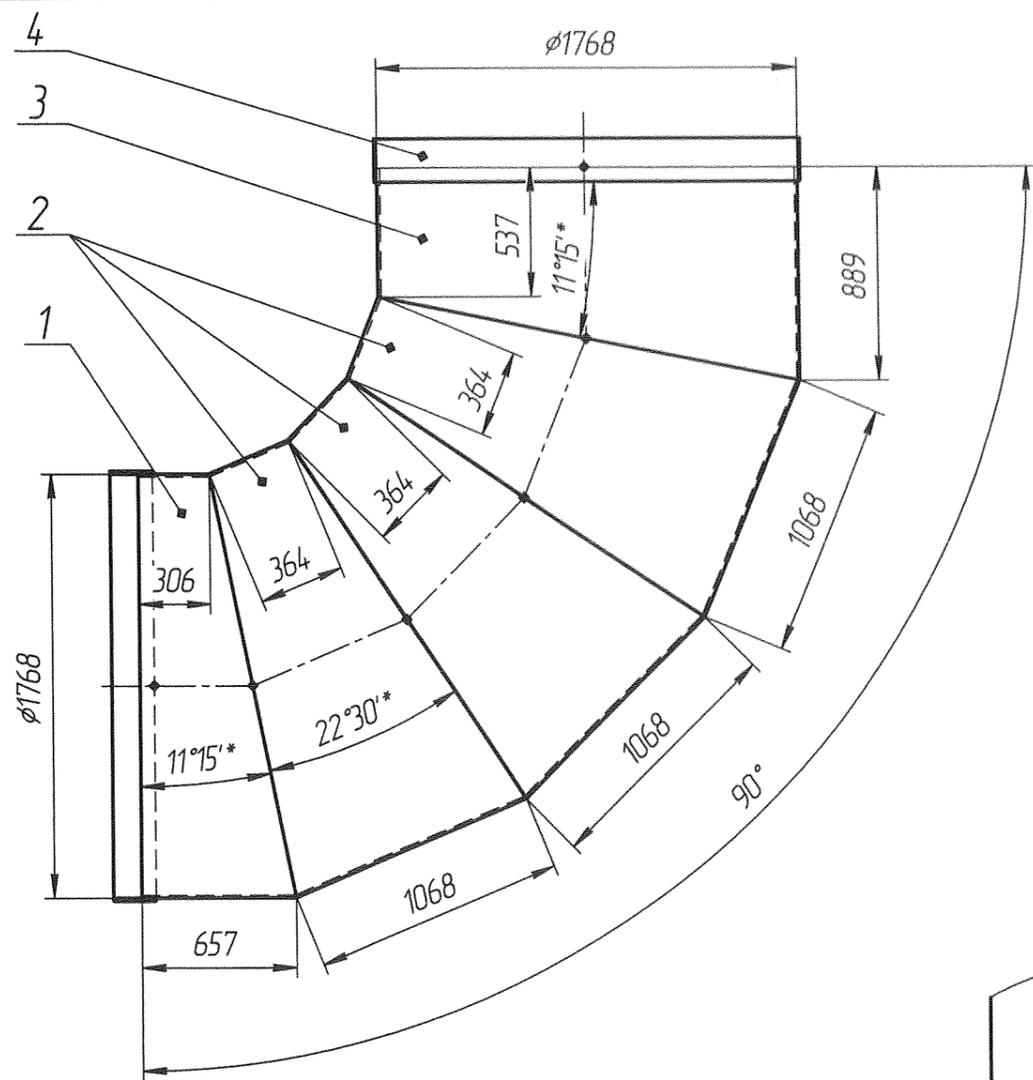
Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
						Вес 1 ед.
				Детали		к2
A4		1	61-Д-304.01.104	Полукольцо	2	47,296
				12 ГОСТ 19903-74 Лист 09Г2С-15 ГОСТ 19281-89		
Б4		2	61-Д-304.01.201	Труба 1	1	1223,92
Б4		3	61-Д-304.01.202	Труба 2	1	1723,5

61-Д-304.01.200 СБ

Изм.	Лист	№ док.	Подп.	Дата	Лит.	Масса	Масштаб
Разраб.		Иванова А.	Иванова	20.03.09		3042	1:25
Проб.							
Т.контр.							
Нач. отд.		Бабровский А.	Бабровский				
Н.контр.							
Чтб.							

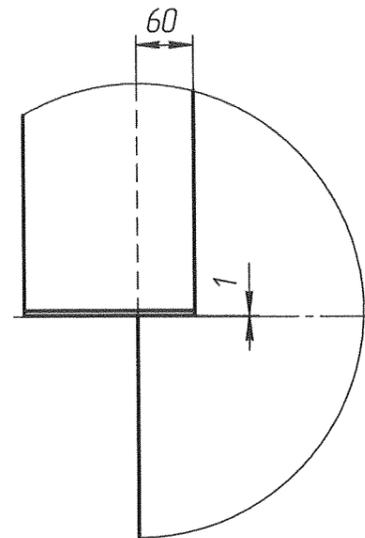
Секция 2
Сборочный чертеж

Лит.	Масса	Масштаб
	3042	1:25
Лист		Листов 1

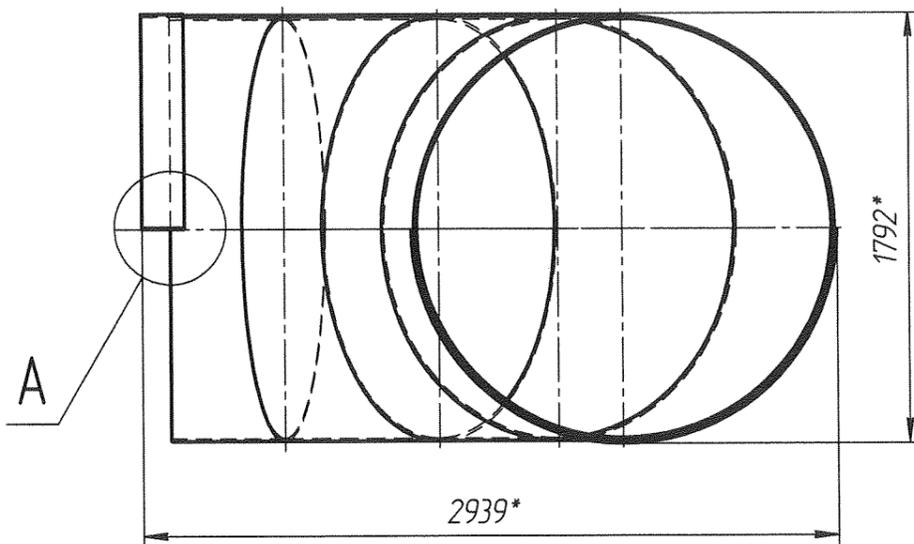
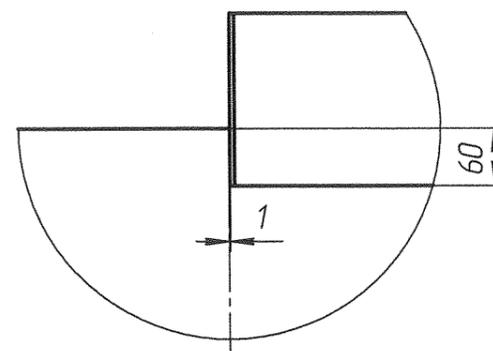


1. * Размеры для справок
2. $H_{14}, h_{14}, \pm \frac{IT_{14}}{2}$
3. Все стыковые швы должны выполняться с полным проваром, равнопрочными основному металлу. Разделка крамок стыковых швов должна выполняться в соответствии с ГОСТ 8713-79*, ГОСТ 5264-80*
4. Технологию сварки разрабатывает предприятие-изготовитель.
5. Острые кромки притупить

A(1:5)



Б(1:5)

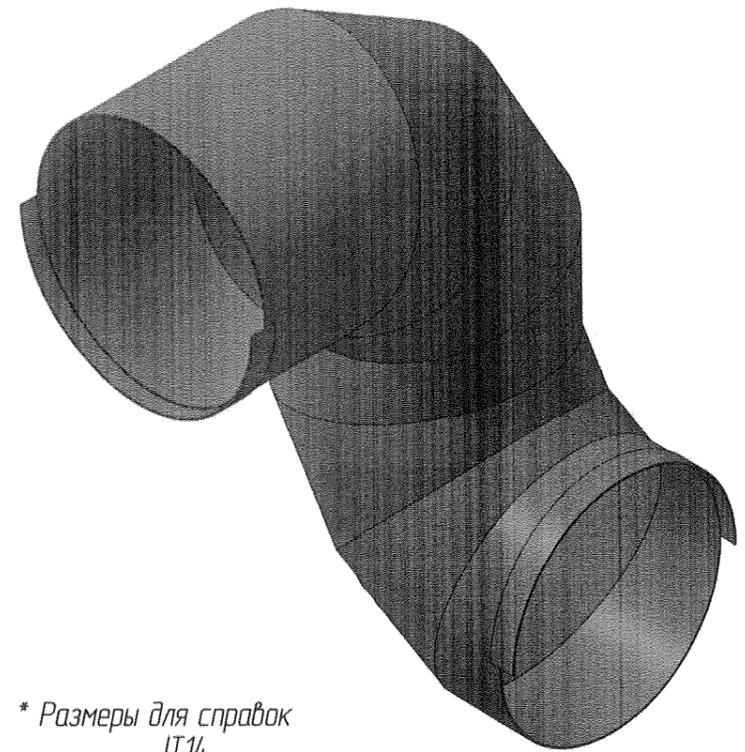
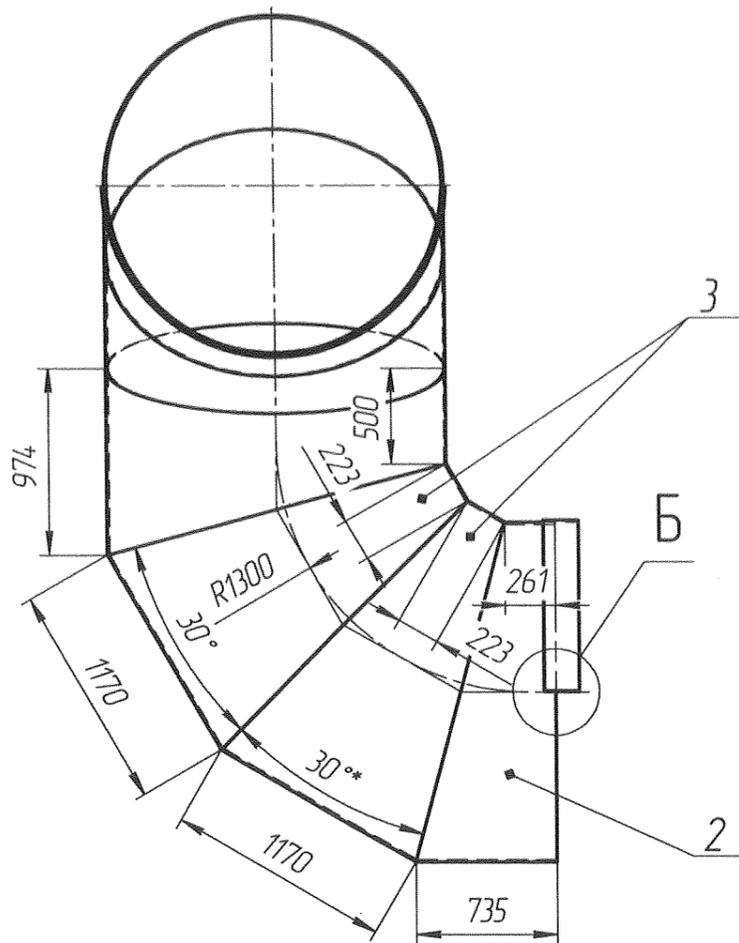
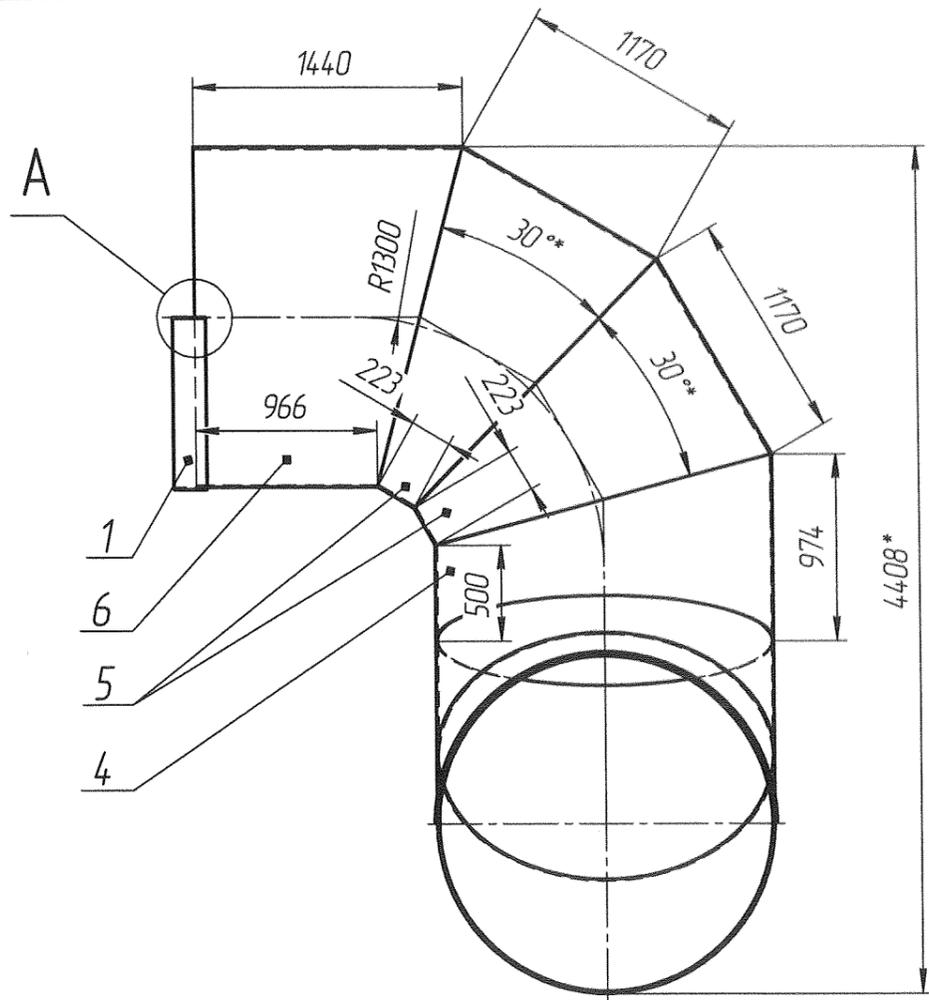


Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Детали		Вес 1 ед. кг
А4	1	61-Д-304.01.104	Полукольцо		2	47,296
				12 ГОСТ 19903-74 Лист 09Г2С-15 ГОСТ 19281-89		
Б4	2	61-Д-304.01.301	Патрубок 1 секции 3		1	250,242
Б4	3	61-Д-304.01.302	Патрубок 2 секции 3		3	372,247
Б4	4	61-Д-304.01.303	Патрубок 3 секции 3		1	370,569

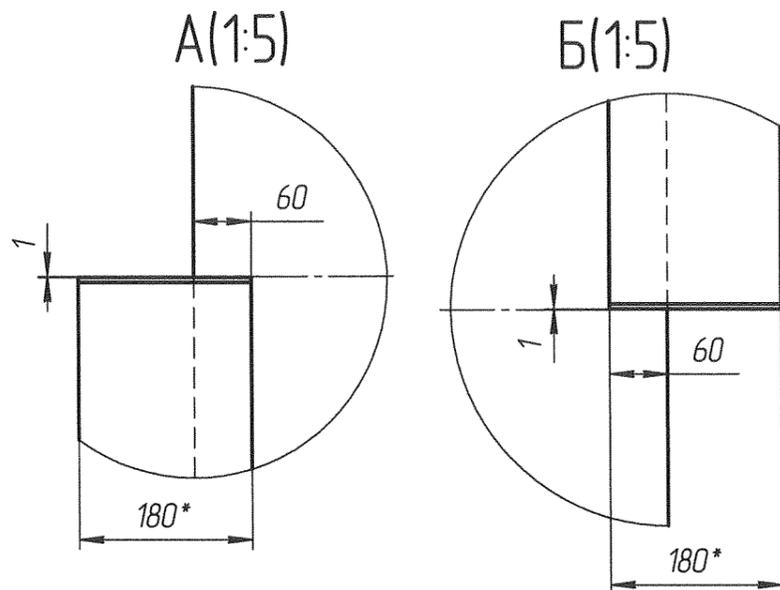
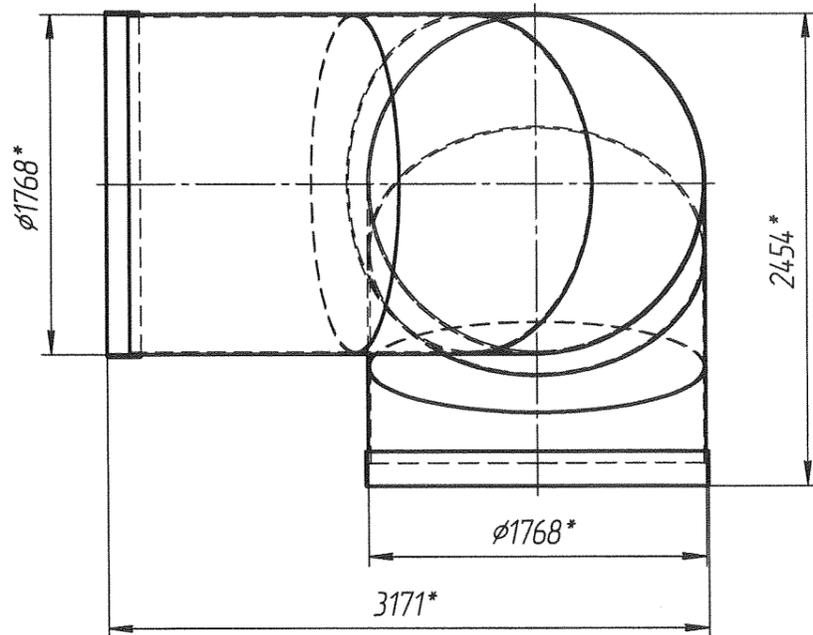
61-Д-304.01.300 СБ

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Лит.	Масса	Масштаб
						1832	1:20
Секция 3							
Сборочный чертеж							
					Лист	Листов	1

Инд. № подл. Подп. и дата. Взам. инд. №. Инд. № докл. Подп. и дата.



1. * Размеры для справок
2. H14, h14, ± $\frac{IT14}{2}$.
3. Все стыковые швы должны выполняться с полным проваром, равнопрочными основному металлу. Разделка кромок стыковых швов должна выполняться в соответствии с ГОСТ 8713-79*, ГОСТ 5264-80*
4. Технологию сварки разрабатывает предприятие-изготовитель.
5. Острые кромки притупить

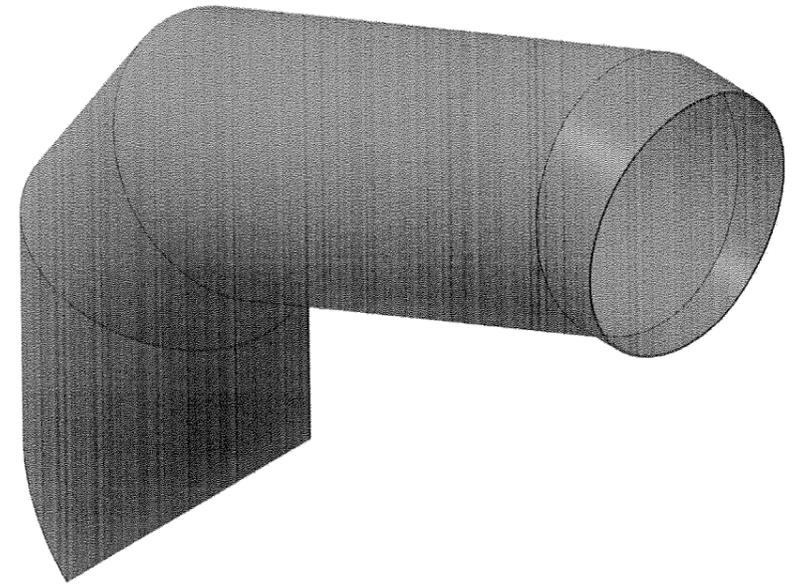
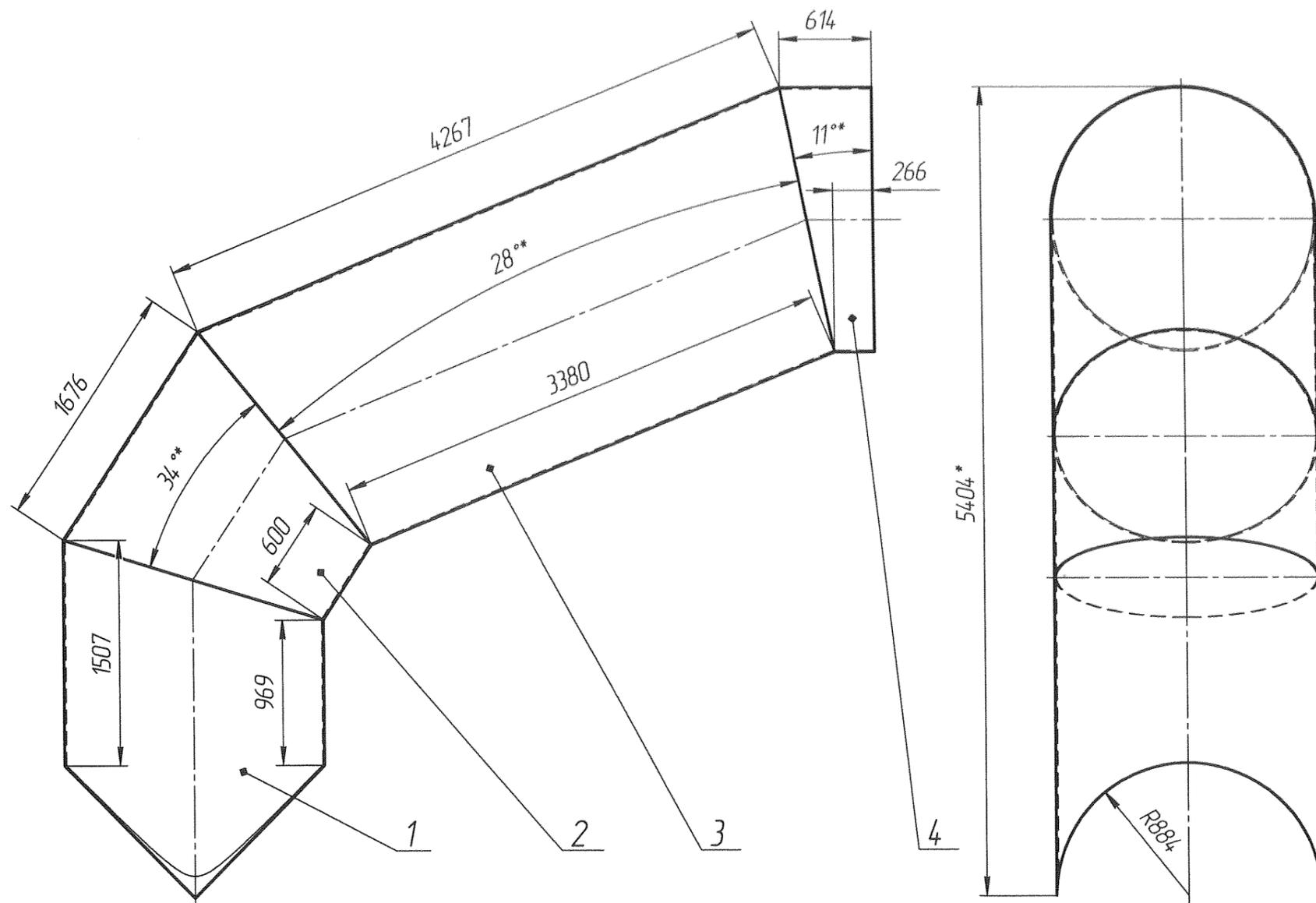


Формат	Этап	Поз	Обозначение	Наименование	Кол	Примечание
						Вес 1 ед.
				Детали		кг
A4	1	61-Д-304.01.104		Полукольцо	2	47,296
				12 ГОСТ 19903-74 Лист 09Г2С-15 ГОСТ 19281-89		
Б4	2	61-Д-304.01.401		Патрубок 1 секции 4	1	258,935
Б4	3	61-Д-304.01.402		Патрубок 2 секции 4	2	362,218
Б4	4	61-Д-304.01.403		Патрубок 3 секции 4	1	382,984
Б4	5	61-Д-304.01.404		Патрубок 4 секции 4	2	362,65
Б4	6	61-Д-304.01.405		Патрубок 5 секции 4	1	625,528

61-Д-304.01.400 СБ

Изм/Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.	Иванова А.	Иванова А.	27.06.2019
Т.контр.			
Нач. отд.	Бабровский А.	Бабровский А.	
Н.контр.			
Утв.			

Секция 4		Лит.	Масса	Масштаб
Сборочный чертеж			2812	1:25
Лист	Листов	1		



1. * Размеры для справок
2. H14, h14, $\pm \frac{IT14}{2}$.
3. Все стыковые швы должны выполняться с полным проваром, равнопрочными основному металлу. Разделка кромок стыковых швов должна выполняться в соответствии с ГОСТ 8713-79*, ГОСТ 5264-80*
4. Технологию сварки разрабатывает предприятие-изготовитель.
5. Острые кромки притупить

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
						Вес 1 ед
				Детали		кг
				12 ГОСТ 19903-74		
				Лист 09Г2С-15 ГОСТ 19281-89		
Б4	1	61-Д-304.01501	Патрубок 1 секции 5	1	819,202	
Б4	2	61-Д-304.01502	Патрубок 2 секции 5	1	591,474	
Б4	3	61-Д-304.01503	Патрубок 3 секции 5	1	1986,91	
Б4	4	61-Д-304.01504	Патрубок 4 секции 5	1	228,055	

61-Д-304.01500 СБ

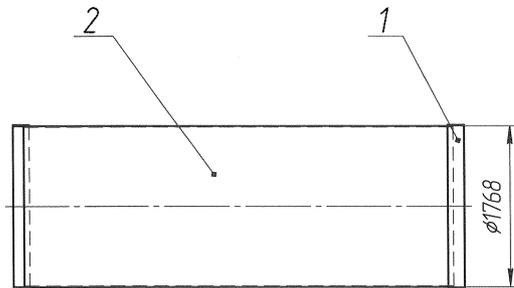
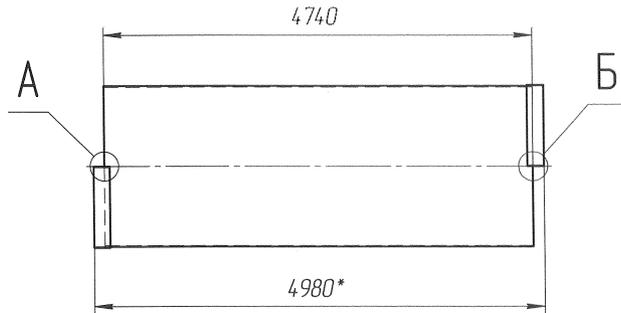
Секция 5
Сборочный чертеж

Лит.	Масса	Масштаб
	3626	1:25
Лист		Листов 1

Изм.	Лист	№ док.	Подп.	Дата
Разраб.		Иванова А.	Иванова	2023.09
Проб.				
Т.контр.				
Нач. отд.		Бобровский А.		
Н.контр.				
Чтв.				

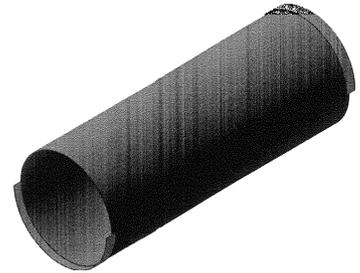
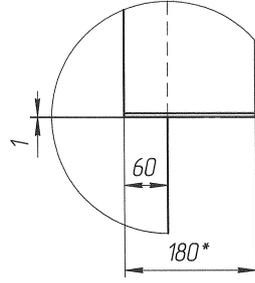
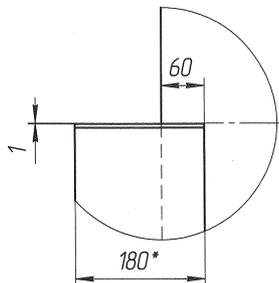
Инд. № подл. Подп. и дата. Взам. инв. № Инв. № дубл. Подп. и дата.

ЭД 00910*00С-П-19



A(1:5)

Б(1:5)



1. * Размеры для справок

2. H14, h14, ± $\frac{IT14}{2}$

3. Все стыковые швы должны выполняться с полным проваром, равнопрочными основному металлу. Разделка крамок стыковых швов должна выполняться в соответствии с ГОСТ 8713-79*, ГОСТ 5264-80*

4. Технологию сварки разрабатывает предприятие-изготовитель.

5. Острые кромки притупить

Формат	Зона	Поз	Обозначение	Наименование	Кол	Примечание
						Вес 1 ед.
				Детали		кг
А4			61-Д-304.01.104	Полукольцо	4	47,296
ВЧ			61-Д-304.01.601	Труба	1	2463,22
				12 ГОСТ 19903-74		
				Лист 09Г2С-15 ГОСТ 19281-89		

61-Д-304.01.600 СБ

Изм	Лист	№ докум	Подп	Дата	Лит	Масса	Масштаб
Разраб		Иванова А	М.В.	05/88		2558	1:40
Проб							
Т.контр.							
Нач. отд.		Бодровский А	М.В.		Лист	Листов	1
Н.контр.							
Утв.							

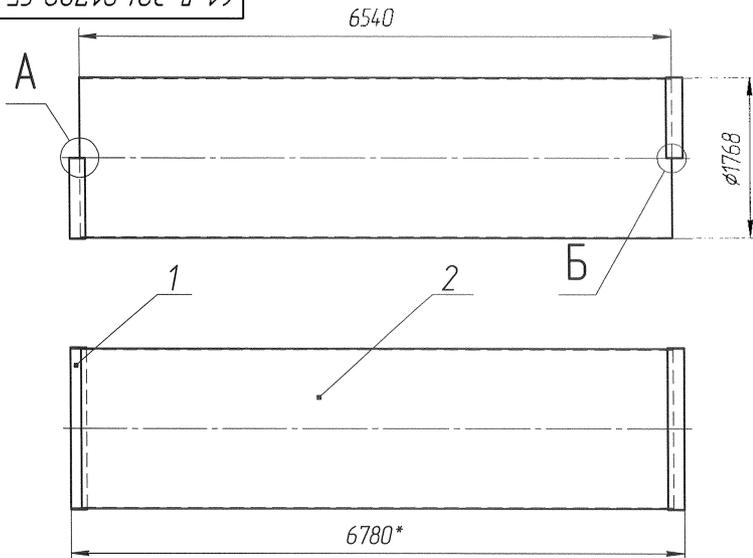
Секция 6
Сборочный чертеж

Копировал

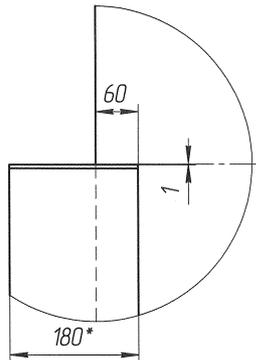
Формат А3

Изд. № разд. / Подп. и дата / Власт. инст. № / Изд. № изд. / Подп. и дата

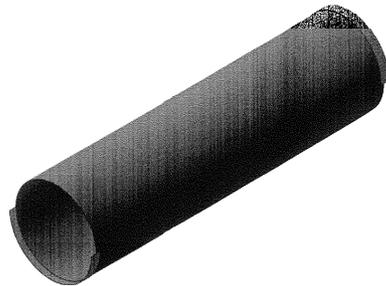
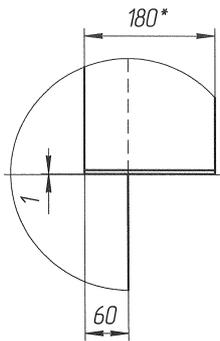
61-Д-304.01.700 СБ



А(1:5)



Б(1:5)



1. * Размеры для справок

2. H14, h14, $\pm \frac{IT14}{2}$

3. Все стыковые швы должны выполняться с полным проваром, равнопрочными основному металлу. Разделка кромок стыковых швов должна выполняться в соответствии с ГОСТ 8713-79*, ГОСТ 5264-80*

4. Технологию сварки разрабатывает предприятие-изготовитель.

5. Острые кромки притупить

Формат	Зона	Поз	Обозначение	Наименование	Кол	Примечание
				Детали		Вес 1 ед. кз
А4	1	61-Д-304.01.104		Полукольцо	2	47,296
Б4	2	61-Д-304.01.701		Труба	1	3398,62
				12 ГОСТ 19903-74 Лист 09Г2С-15 ГОСТ 19281-89		

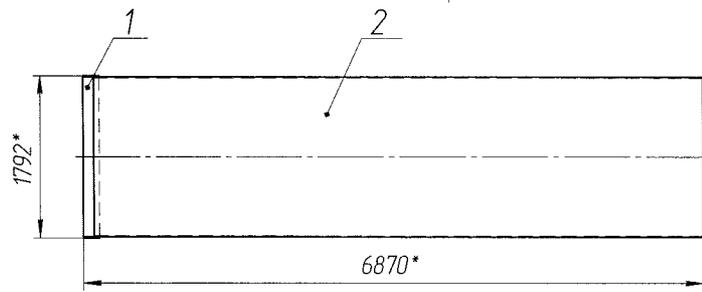
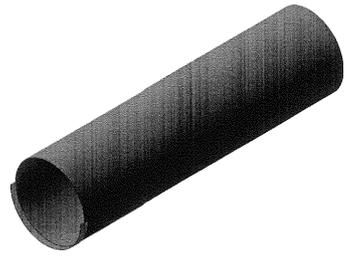
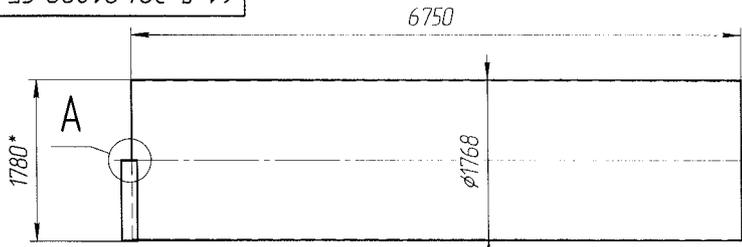
61-Д-304.01.700 СБ

Изм.	Лист	№ док.	Подп.	Дата	Лит	Масса	Масштаб
Разработ.		Иванова А.	М.Иванова	2013.08		3493	140
Проб.							
Т.контр.					Лист	Листов	1
Нач. отд.		Бобровский А.	А.Бобровский				
Н.контр.							
Утв.							

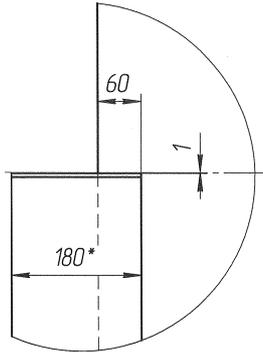
Секция 7
Сборочный чертеж

Изд. № подл. Подп. и дата. Взам. инв. №. Инв. № подл. Подп. и дата.

61-Д-304.01.800-П-19



A(1:5)



1. * Размеры для справок
2. $H14, h14, \pm \frac{IT14}{2}$
3. Все стыковые швы должны выполняться с полным проваром, равнопрочными основному металлу. Разделка кромок стыковых швов должна выполняться в соответствии с ГОСТ 8713-79*, ГОСТ 5264-80*
4. Технологию сварки разрабатывает предприятие-изготовитель.
5. Острые кромки притупить

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Детали		Вес 1 ед. кг
А4	1	61-Д-304.01.104	Полукольцо	1	47,296	
В4	2	61-Д-304.01.801	Труба	1	3507,75	
				12 ГОСТ 19903-74		
				Лист 09Г2С-5 ГОСТ 19281-89		

61-Д-304.01.800 СБ

Иж. Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Лит.	Масса	Масштаб
Разраб.	Иванова А.	М.А.	08.08		3555	1:40
Проб.				Лист	Листов	1
Т. контр.						
Нач. отд.	Бобровский А.	М.А.				
Н.контр.						
Этб.						

Секция 8
Сборочный чертеж

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