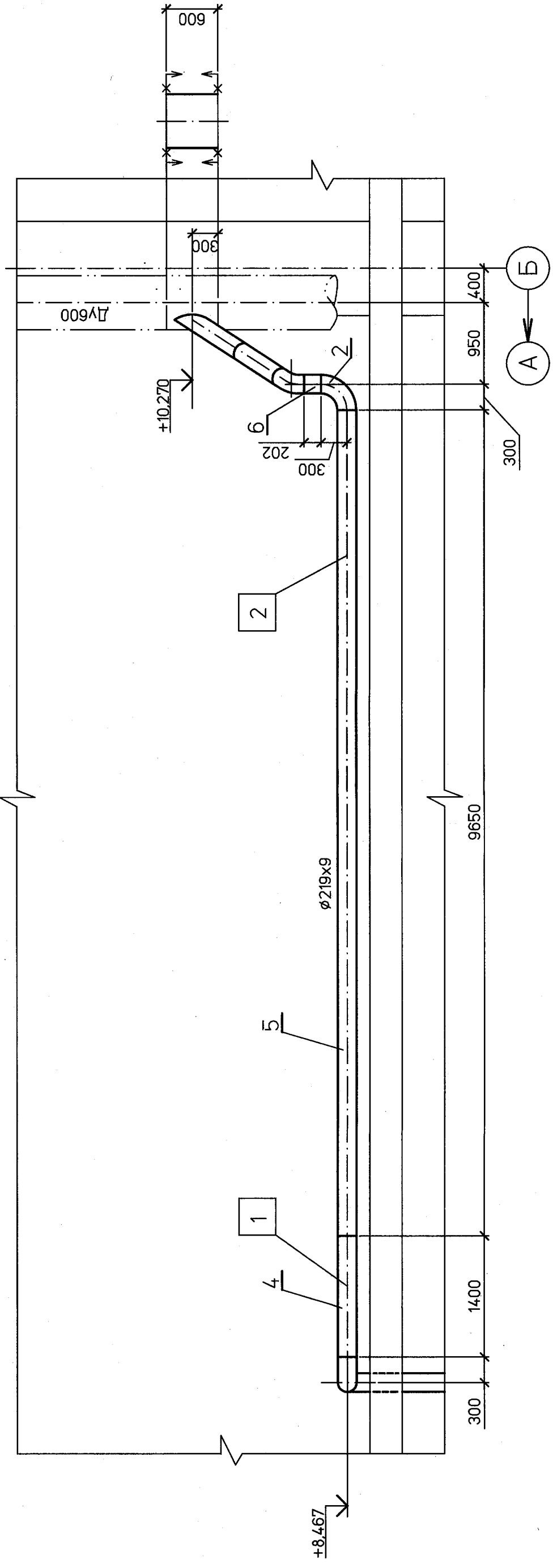
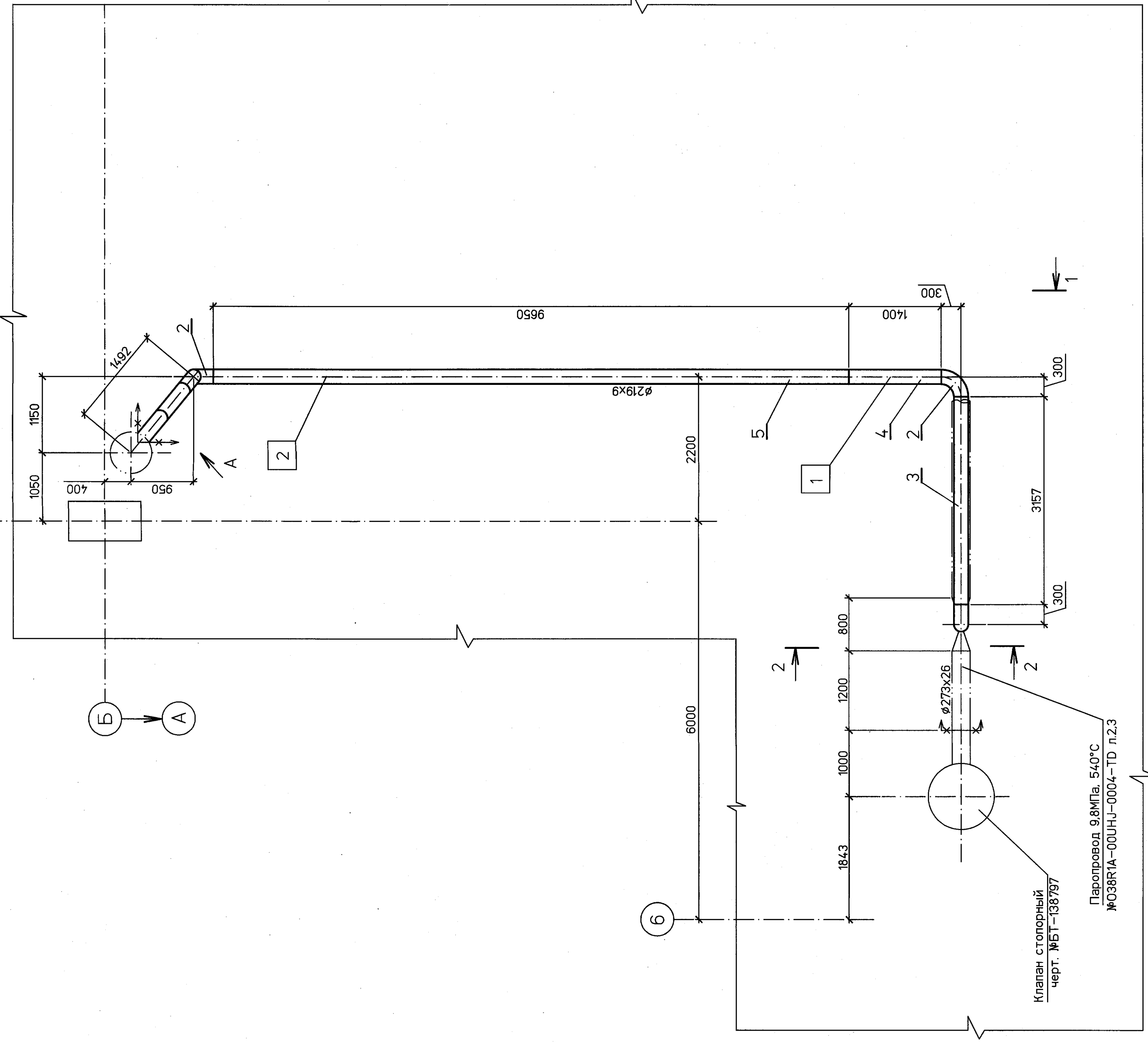


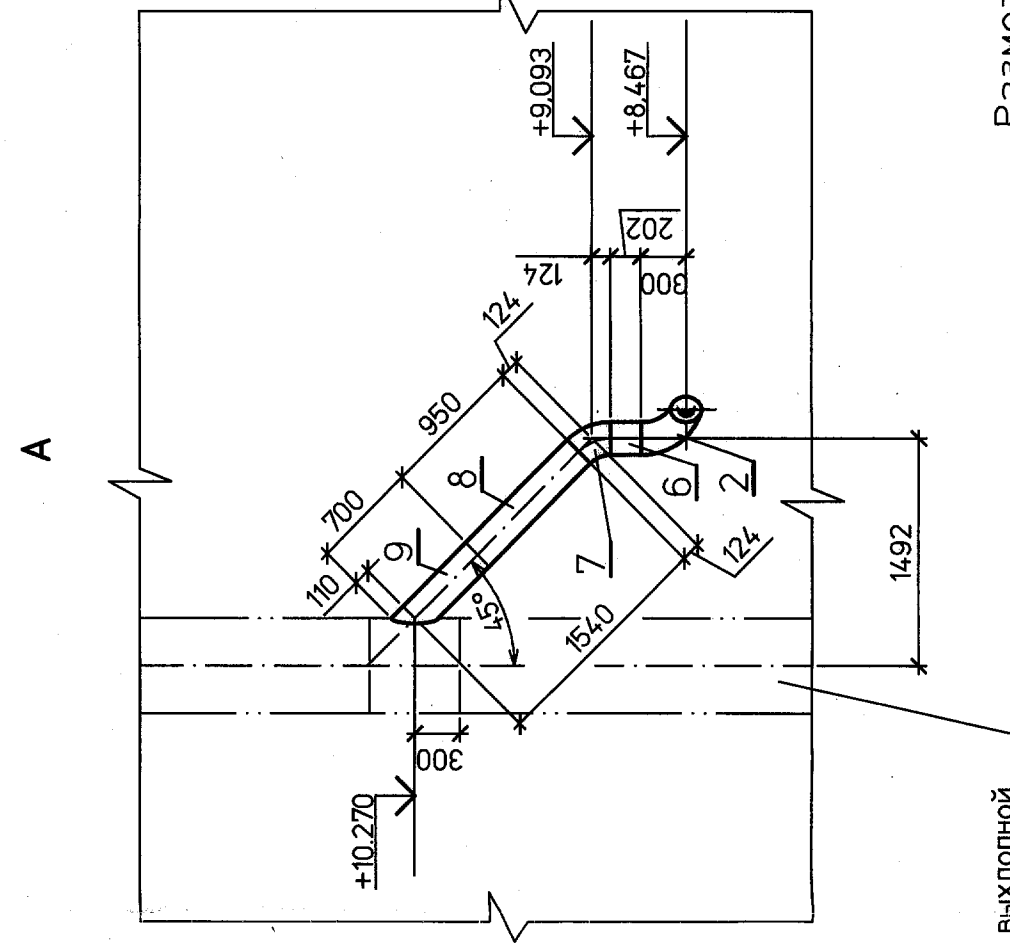
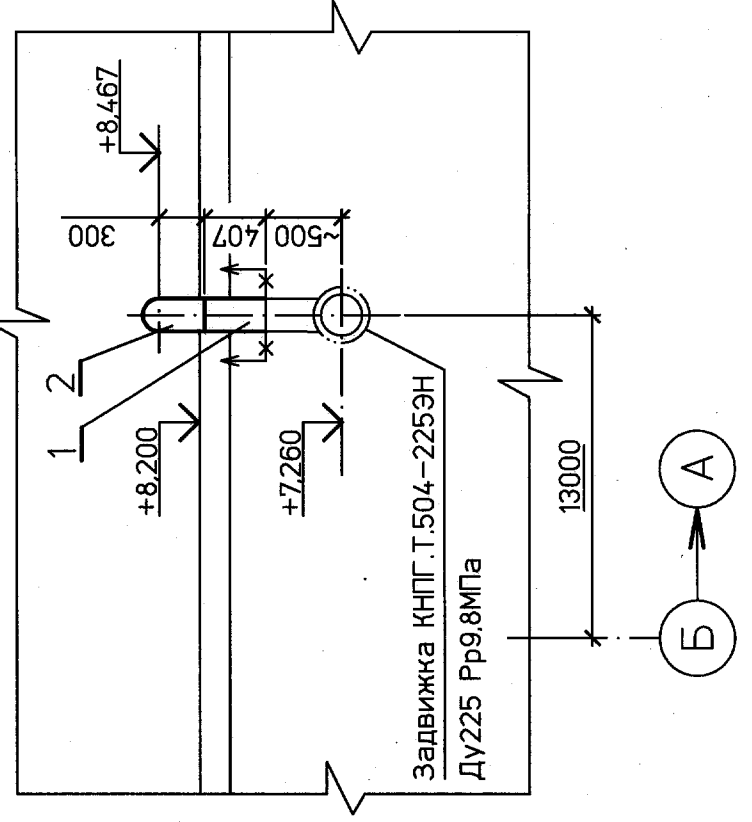
1-1



П Л А Н

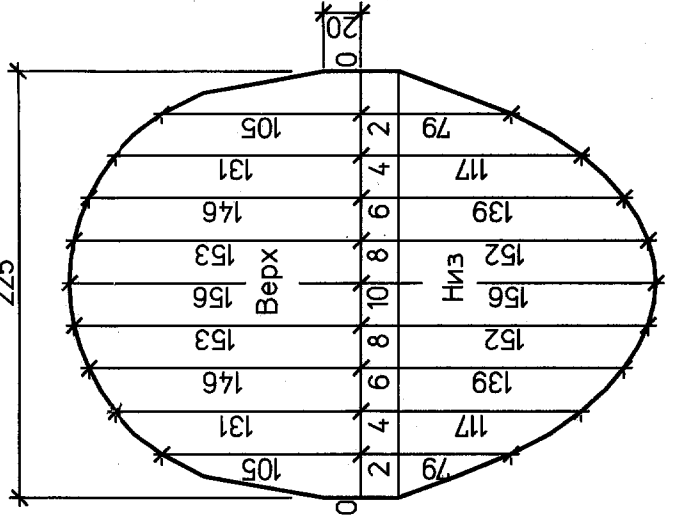


2-2

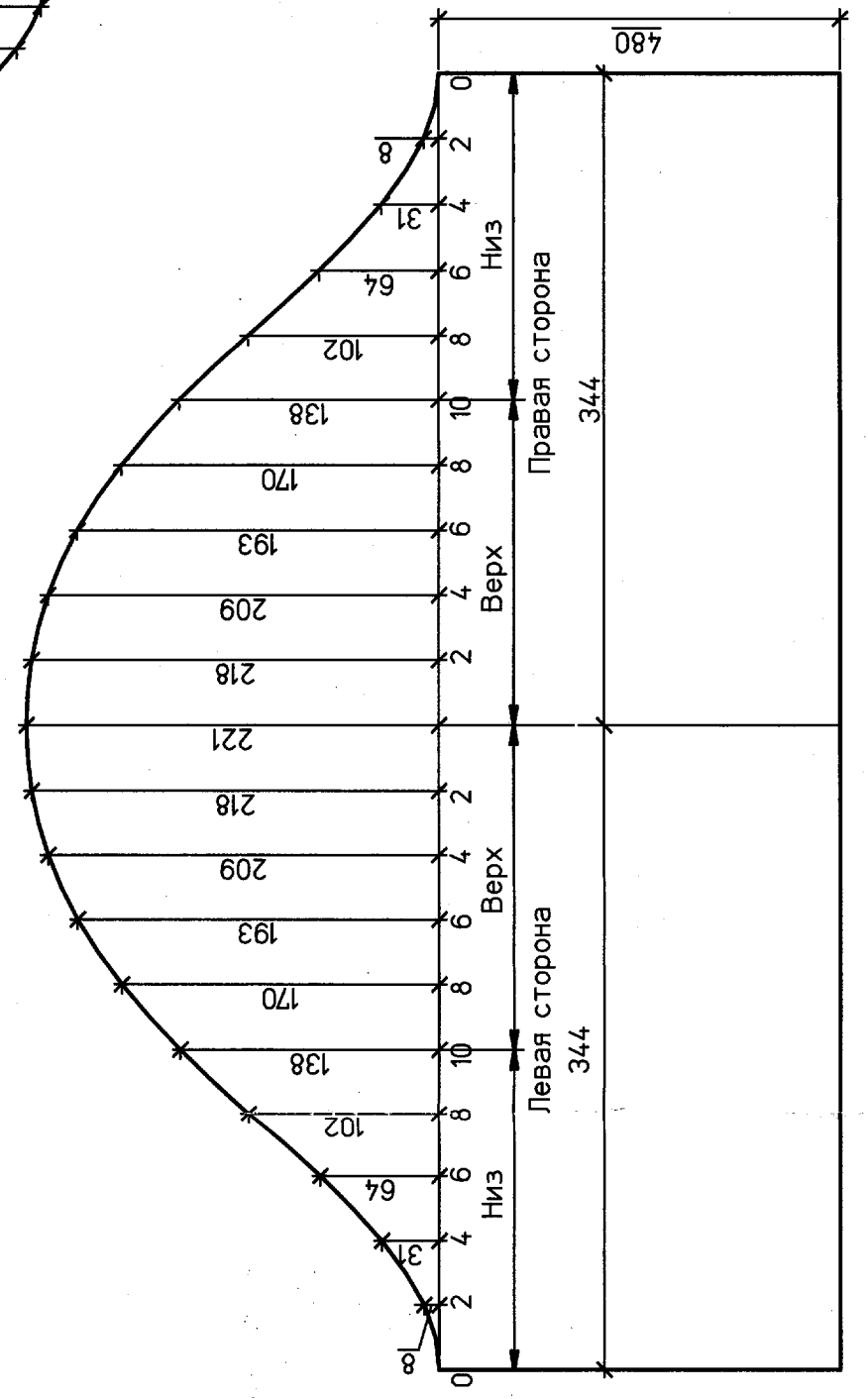


Существующий выхлопной трубопровод. Диаметр Ду600

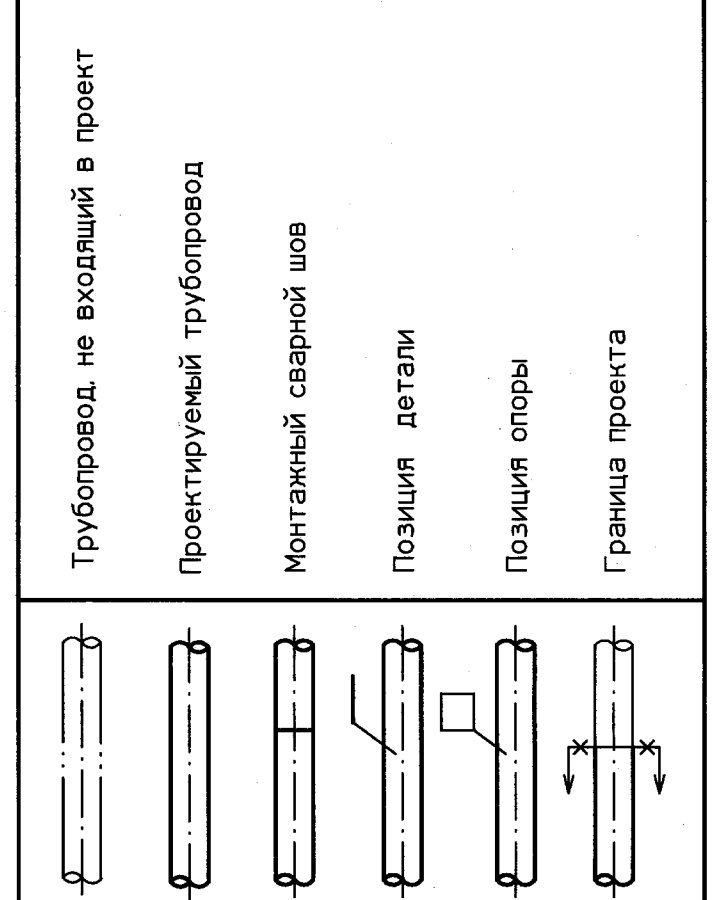
Разметка отверстия в трубе  $\phi 630$  (1,4)



Развертка детали поз. 9 (1,4)



Условные обозначения



Спецификация деталей

Поз	Обозначение	Наименование	Кол	Материал	Масса, кг		Примечание
					ед	общ.	
1	по наст. чертежу	Труба 219x9 L=407	1	ТУ 14-ЗФ-55-2001	20,3	20,3	
2	ГОСТ 17375-2001	Отвод П90°-219x10	3	ГОСТ 17380-2001	25,0	75,0	
3	по наст. чертежу	Труба 219x9 L=3157	1	ТУ 14-ЗФ-55-2001	1577	1577	
4	по наст. чертежу	Труба 219x9 L=1400	1	ТУ 14-ЗФ-55-2001	89,9	69,9	
5	по наст. чертежу	Труба 219x9 L=9650	1	ТУ 14-ЗФ-55-2001	481,9	481,9	
6	по наст. чертежу	Труба 219x9 L=202	1	ТУ 14-ЗФ-55-2001	10,0	10,0	
7	ГОСТ 17375-2001	Отвод П45°-219x10	1	ГОСТ 17380-2001	12,5	12,5	
8	по наст. чертежу	Труба 219x9 L=950	1	ТУ 14-ЗФ-55-2001	47,4	47,4	
9	по наст. чертежу	Труба 219x9 L=700	1	ТУ 14-ЗФ-55-2001	35,0	35,0	
10	б/чертежа	Труба тип 3-Г L=600	2	ТУ 14-ЗФ-55-2001	49,94	99,9	См.п.4
11	ГОСТ 20295-85	Труба тип 3-Г L=600	1	ГОСТ 20295-85	74,7	74,7	См. п.6
	ГОСТ 9467-75	Наплавленный металл		342A			
							Итого: 1089,3 кг

Перечень опор

Поз	Обозначение	Наименование	Диам. Трубы, мм	Нагрузка, кгс на квадратную приз.	Отметка крепления, м	Масса парам. щель, мм	Масса опоры, кг
1	ТУ ОСТ 108-275-29-80	Опора скользящая	219	600	+8,200	—	9,9
2	ТУ ОСТ 108-275-29-80	Опора скользящая	219	600	+8,200	—	9,9
							Итого: 19,8 кг

- 1 Продукты производить собственным паром при достижении давления 4,1 МПа. т=330° С в главном паропроводе
- 2 Трубопровод продукту крепить к задвижке через фланец выполненный монтажной организацией, закрепленный к фланцу верхней части задвижки.
- 3 Сварные стыковые соединения и обработку концов труб под сварку выполнять по ОСТ 34.10.748-97, тип шва С02.
- 4 Для подгонки труб на монтаже.
- 5 К началу продукту трубопровод должен быть покрыт изоляцией в местах возможного присутствия людей.
- 6 После проведения продукту трубопровод демонтировать, а в выхлопной трубопровод врезать катушку поз. 11.
- 7 Для продукту трубопровода II этапа использовать трубы и детали, предназначенные для продукту трубопровода I этапа (см. черт. № 038R1A-000UHJ-0008-TD).
- 8 Чертеж предназначен для заказа трубопроводов последующих продукту. Программа продукту, Трасса паропровода и крепление трубопровода уточняется монтажной и проектной организацией и согласовывается с дирекцией ТЭЦ

Настоящая проектная документация не может быть полностью или частично тиражирована и использована без разрешения организации-разработчика

038R1A-000UHJ-0016-TD	
ЗАО "Саровская генерирующая компания"	
Капитальный ремонт главных паропроводов т.г. ст. №67 и кол-лектора пара 9,8МПа. т=540°С.	Лист 2
Трубопровод предпусковой продукту паропровода высокого давления. (I этап) Монтажный чертеж.	Р 2