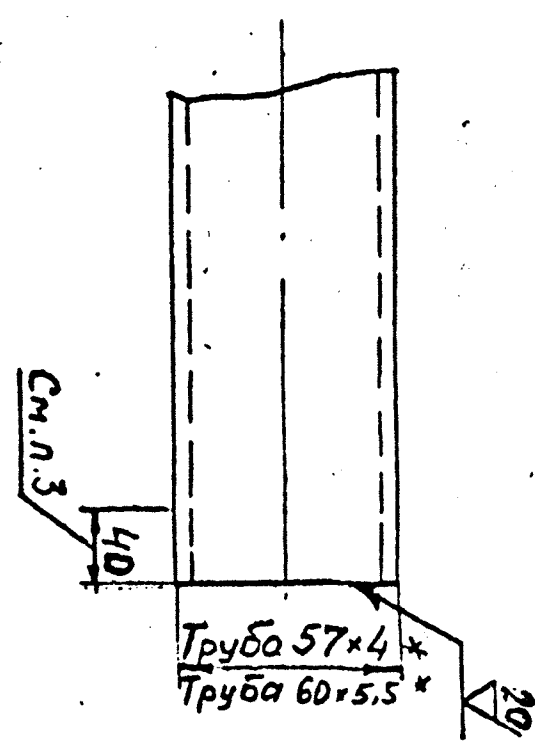
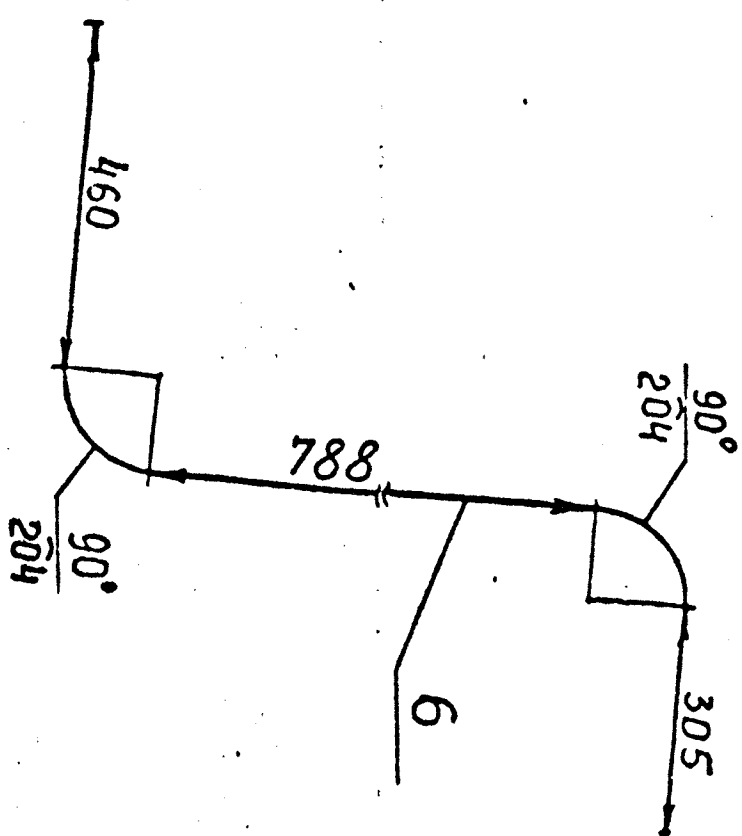


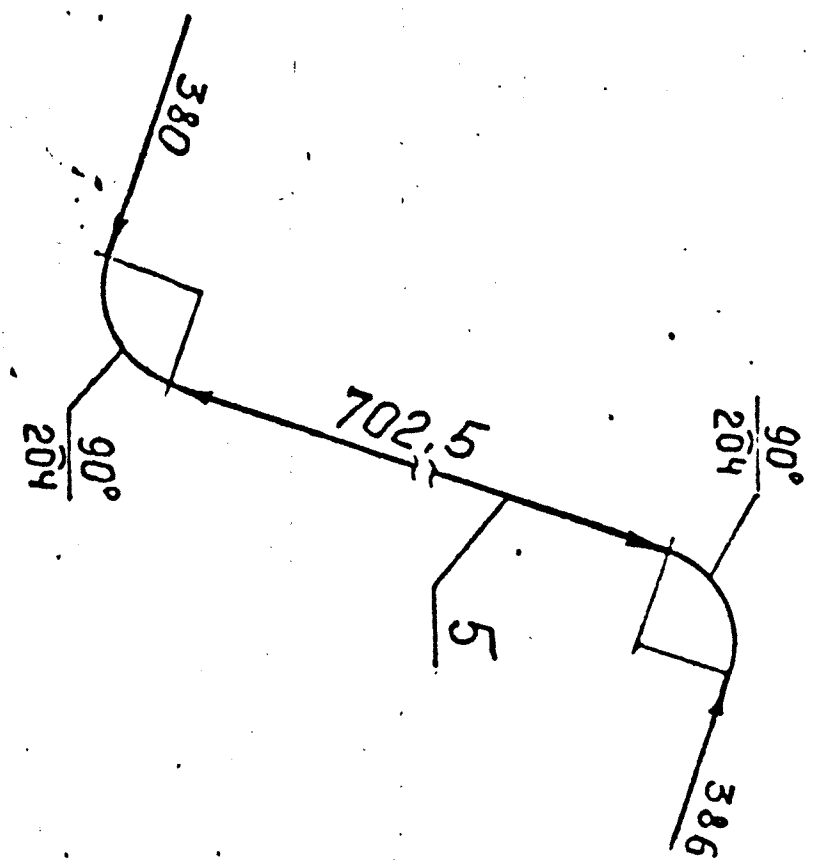
Обработка концов змеевика
М 1:2



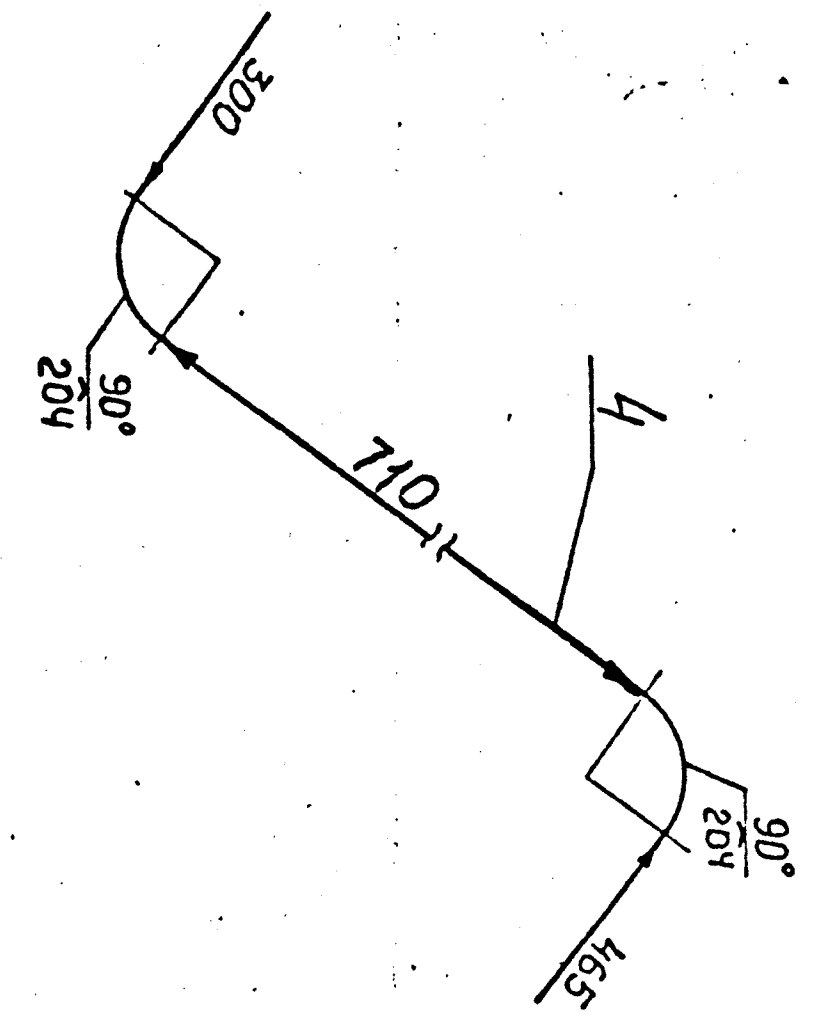
Вид Б



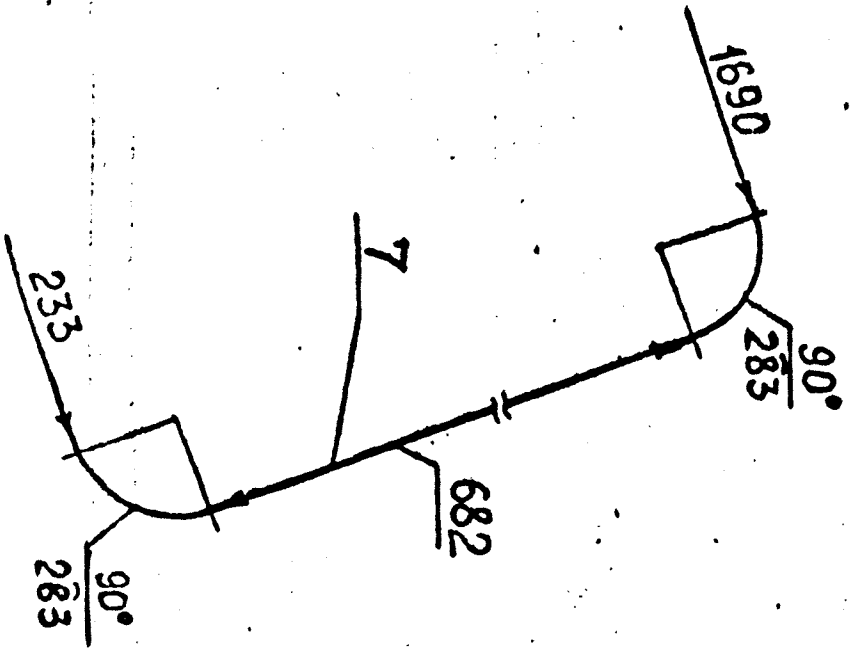
Вид В



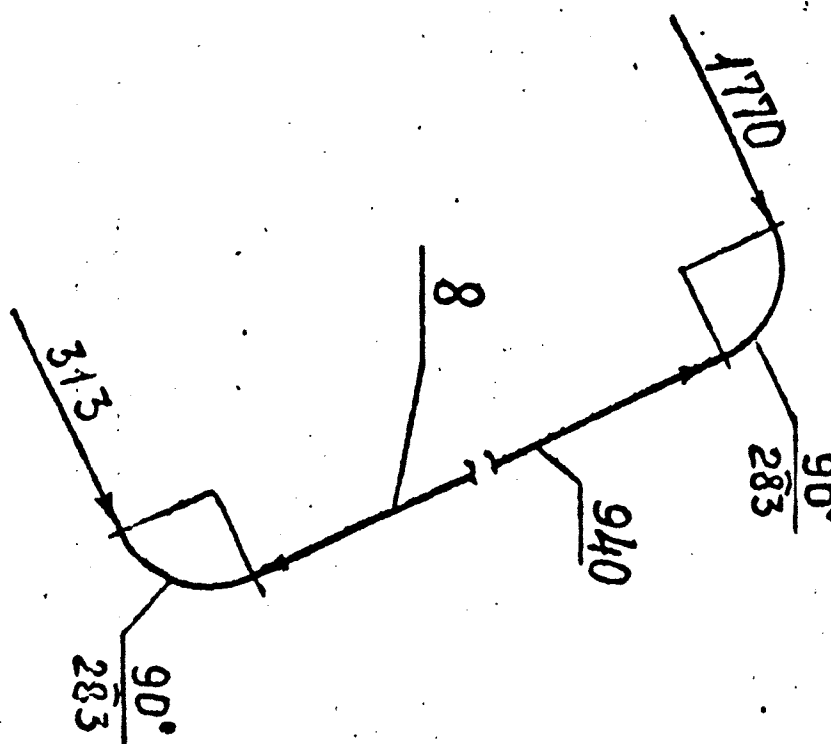
Вид Г



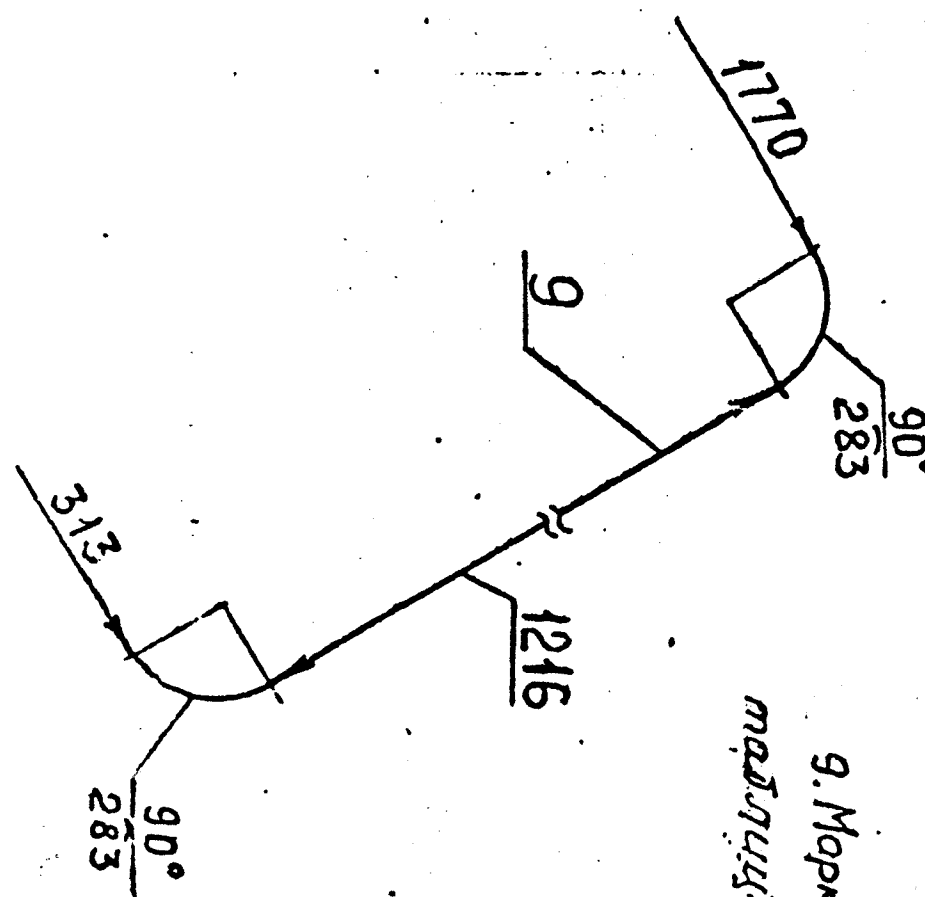
Вид Д



Вид Е



Вид Ж



9. Наречено и клеймится по ГОСТ 18-1974, таблица 1, пункт 1.

1. Размеры для справок.
2. Радиусы закруглений $R57-R130$ мм, диаметр $\phi 60-R180$ мм.
3. Концы змеевиков перед приваркой к корпусу должны быть зачищены до чистого металла на длине 40 мм.
4. Сборку теплообменного полюса со змеевиками см. черт. Н-70165 С7 с изм. 1 (4 мп).
5. Пробное давление 200 кгс/см^2 , рабочее давление 10 кгс/см^2 .
6. Термобработка по технологии ОЛМет.
7. Обработку концов труб и сборку монтажных стыков А+Л производить по узлам 1 и 2 черт. Э-72942 С7 с изм. 1.
8. Технические условия - по ГОСТ 108.030.40-79. Неукрепленные в чертеже и ГОСТ 108.030.40-79 предельные отклонения размеров $\pm 17/16$.