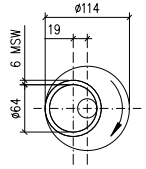


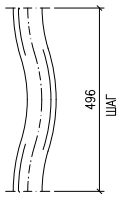
ПОЗ.2



ПОЗ.3–A1 ПО 3–A4

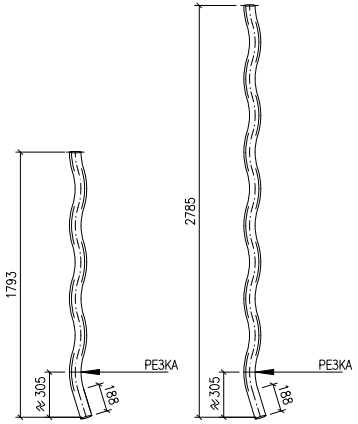
ВИД СВЕРХУ ВИХРЕВЫЕ ТРУБЫ

АМПЛИТУДА 30; ШАГ 496
(МАСШТАБ 1:5)



ДЕТАЛЬ ВИХРЕВОЙ ТРУБЫ

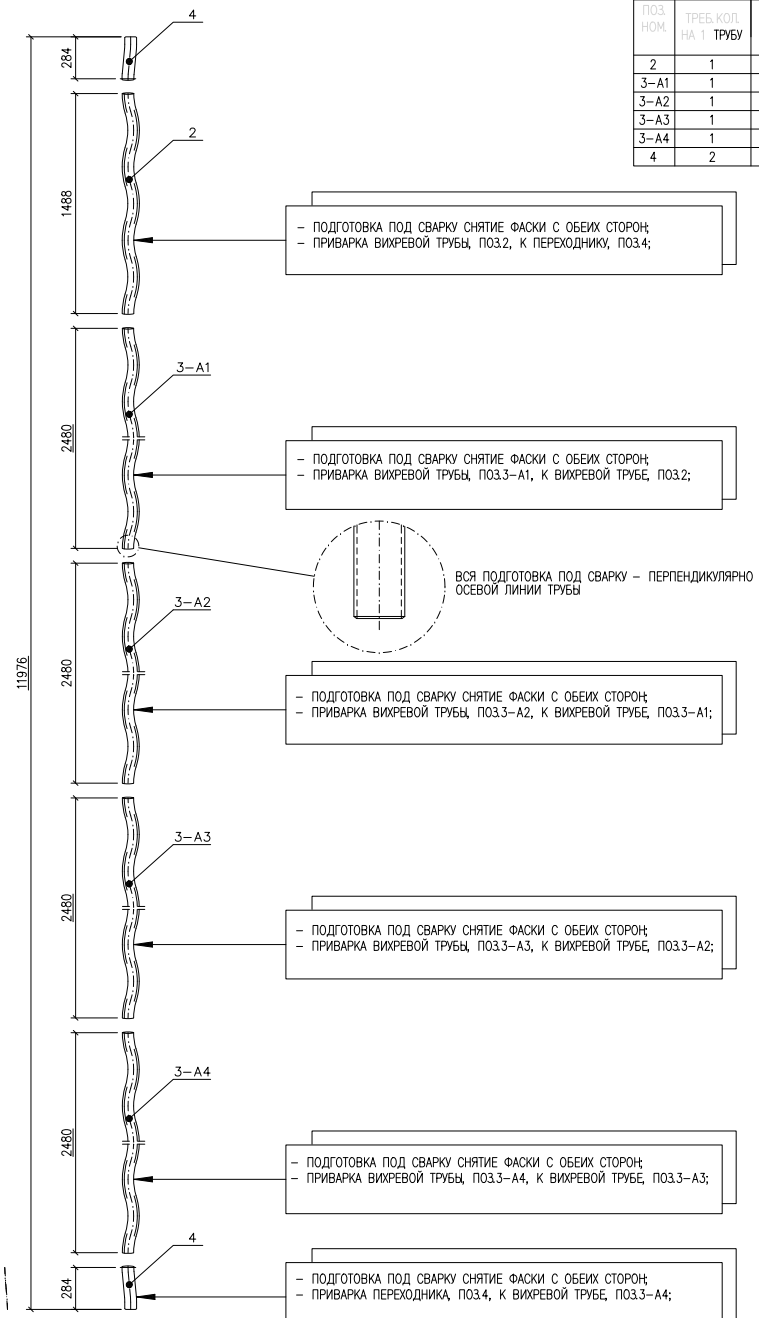
(МАСШТАБ 1:10)



ПОЗ.2 ПОЗ.3–A1 ПО 3–A4

ЭТАП 1

РЕЗКА ВИХРЕВЫХ ТРУБ
ПРАВИЛЬНОЙ ДЛИНЫ



ЭТАП 2

СБОРКА ВЫПУСКНОЙ
РАДИАНТНОЙ ТРУБЫ

ВЕДОМОСТЬ МАТЕРИАЛОВ

ПОЗ. НОМ.	ТРЕБ. КОЛ. НА 1 ТРУБУ	ТРЕБ. КОЛ. НА 48 ТРУБ	ОПИСАНИЕ	МАТЕРИАЛ	ПОСЛЕДНЯЯ СПЕЦИФ. ASTM	ПРИМЕЧАНИЯ
2	1	48	ЦЕНТРОБЕЖНОЛИТАЯ ТРУБА ВНУТР.Д 64 x 7.0 MSW x 1488	25Cr35NiNb–MA	A608 BASE	ОБРАБОТАН ВНУТРИ (CLA 3.2 мкм)
3–A1	1	48	ЦЕНТРОБЕЖНОЛИТАЯ ТРУБА ВНУТР.Д 64 x 6.0 MSW x 2480	25Cr35NiNb–MA	A608 BASE	ОБРАБОТАН ВНУТРИ (CLA 3.2 мкм)
3–A2	1	48	ЦЕНТРОБЕЖНОЛИТАЯ ТРУБА ВНУТР.Д 64 x 6.0 MSW x 2480	25Cr35NiNb–MA	A608 BASE	ОБРАБОТАН ВНУТРИ (CLA 3.2 мкм)
3–A3	1	48	ЦЕНТРОБЕЖНОЛИТАЯ ТРУБА ВНУТР.Д 64 x 6.0 MSW x 2480	25Cr35NiNb–MA	A608 BASE	ОБРАБОТАН ВНУТРИ (CLA 3.2 мкм)
3–A4	1	48	ЦЕНТРОБЕЖНОЛИТАЯ ТРУБА ВНУТР.Д 64 x 6.0 MSW x 2480	25Cr35NiNb–MA	A608 BASE	ОБРАБОТАН ВНУТРИ (CLA 3.2 мкм)
4	2	96	ПЕРЕХОДНИК ВНУТР.Д 64 x 8.0 MSW	25Cr35NiNb–MA	A351 BASE	СТАТИЧНОЛИТОЙ

РАСЧЕТНЫЕ ДАННЫЕ

ЧАСТЬ →		ПРОХОД 2 25Cr35NiNb–MA
РАСЧЕТНАЯ ТЕМПЕРАТУРА	°C	1100
РАСЧЕТНОЕ ДАВЛЕНИЕ (100.000 Ч.)	МПа (изб.)	0.40
РАСЧЕТНОЕ ДАВЛЕНИЕ (10.000 Ч.)	МПа (изб.)	0.43
ДАВЛЕНИЕ ГИДРОИСПЫТАНИЙ (ЗАВОДСК.)	МПа (изб.)	10
ДАВЛЕНИЕ ИСП.НА УТЕЧКУ ВОЗДУХА (ПОЛЕВ.)	МПа (изб.)	0.1
ОБЩИЙ СОБСТВЕННЫЙ ВЕС В СОБР.ВИДЕ	кг	
ОБЩИЙ РАБОЧИЙ ВЕС	кг	
ОБЩИЙ ВЕС ПРИ ГИДРОИСПЫТАНИИ	кг	
ОБЩИЙ ОБЪЕМ	м³	
ПОСЛЕСВАРОЧНАЯ ТЕРМООБРАБОТКА		НЕТ
РАДИОГРАФИЯ (ЗАВОДСКИЕ И МОНТАЖНЫЕ СВАР.ШВЫ)	%	100
ДОПУСК НА КОРРОЗИЮ	мм	0.0
ЦВЕТНАЯ ДЕФЕКТОСКОПИЯ	%	100

ОБЩИЕ ПРИМЕЧАНИЯ

1. ВСЕ РАЗМЕРЫ ДАНЫ В мм, ЕСЛИ НА ЧЕРТЕЖЕ НЕ УКАЗАНО ИНОЕ.
2. F.W. = МОНТАЖНЫЙ СВАРНОЙ ШОВ=
3. M.S.W. = МИНИМАЛЬНАЯ ЗВУКОИЗОЛИР.СТЕНА.

5. ВСЕ ВНУТРЕННИЕ ЧАСТИ ПЕЧИ Д.Б. ПОСТАВЛЕНЫ/УСТАНОВЛЕНЫ БЕЗ КРАСКИ.