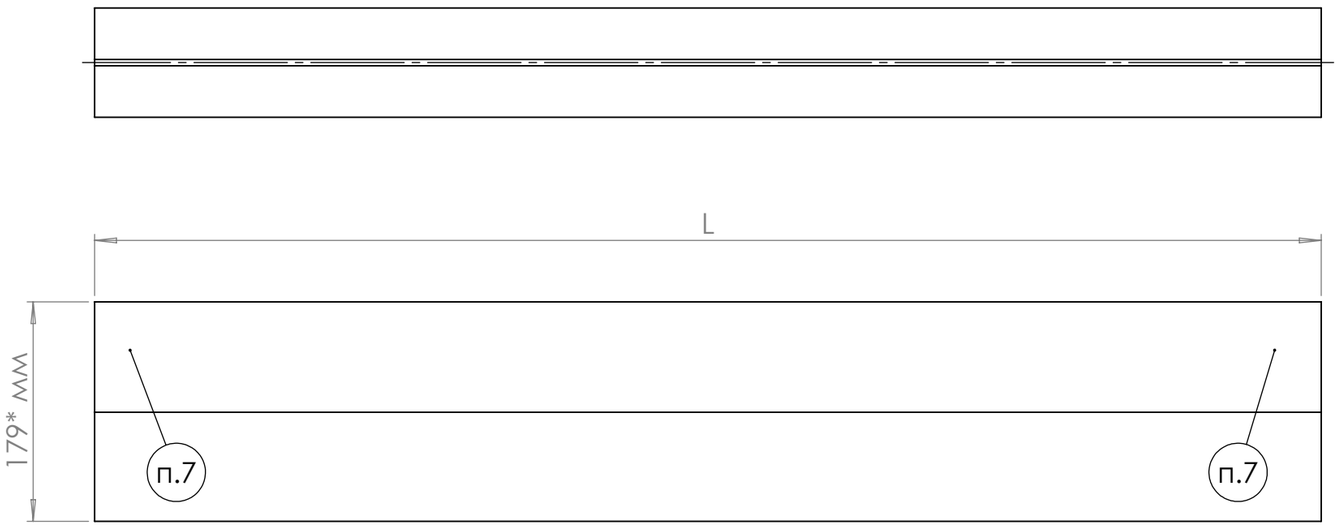
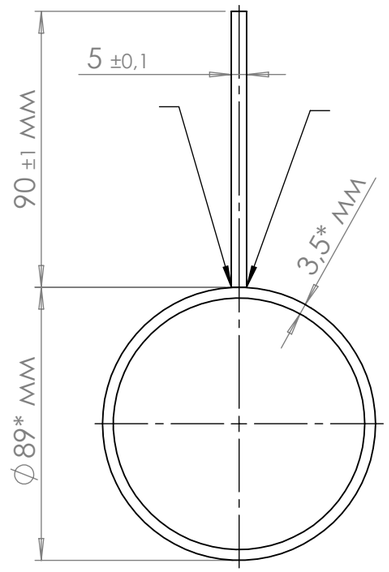
Прямые ч1

Rz 40





1. * Размеры и параметры для справок.
2. Труба 89х3.5 ГОСТ 8732-78, Сталь 10 группа Б ГОСТ 8731-74.
3. Полосу изготовить из Ст10 ГОСТ 1050-2013.
4. Острые кромки притупить R1 или снять фаску 1х45°.
5. Произвести сварку согласно ГОСТ 5264-80, Т3, катет не более 3мм.
6. Варить электродами Э42, Э42А или Э46А ГОСТ 9467-75.
7. Наличие наплывов, трещин, кратеров и прожог недопустимо.
8. Нанести маркировку согласно пункту приведённой таблицы 1 на каждом изделии, на полосе вблизи торца с обоих концов спирали.
9. Допускается изготавливать спирали длинами кратно 12м (сортамент 12м) или 6 м (сортамент трубы 6м), но не менее 1метра. Между собой участки не сваривать.
10. Размеры без допусков принять по h12.
11. Нанести цинковое покрытие на изделия согласно ГОСТ 9.307-89 толщиной не менее 40 мкм после сварных работ и механической обработки.

Таблица 1 - Типоразмеры прямых

Участок	1	5	13	15	17	20	23
L, м	26,5	12	5	19,3	38,5	30,5	12
Маркировка	Участок 1	Участок 5	Участок 13	Участок 15	Участок 17	Участк 20	Участок 23

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Прямые ч1			
Разраб.					Роллер	Лит.	Масса	Масштаб
Пров.								1:5
Т. контр.						Лист 1	Листов 1	
Н. контр.						ООО "Драйв"		
Утв.								

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