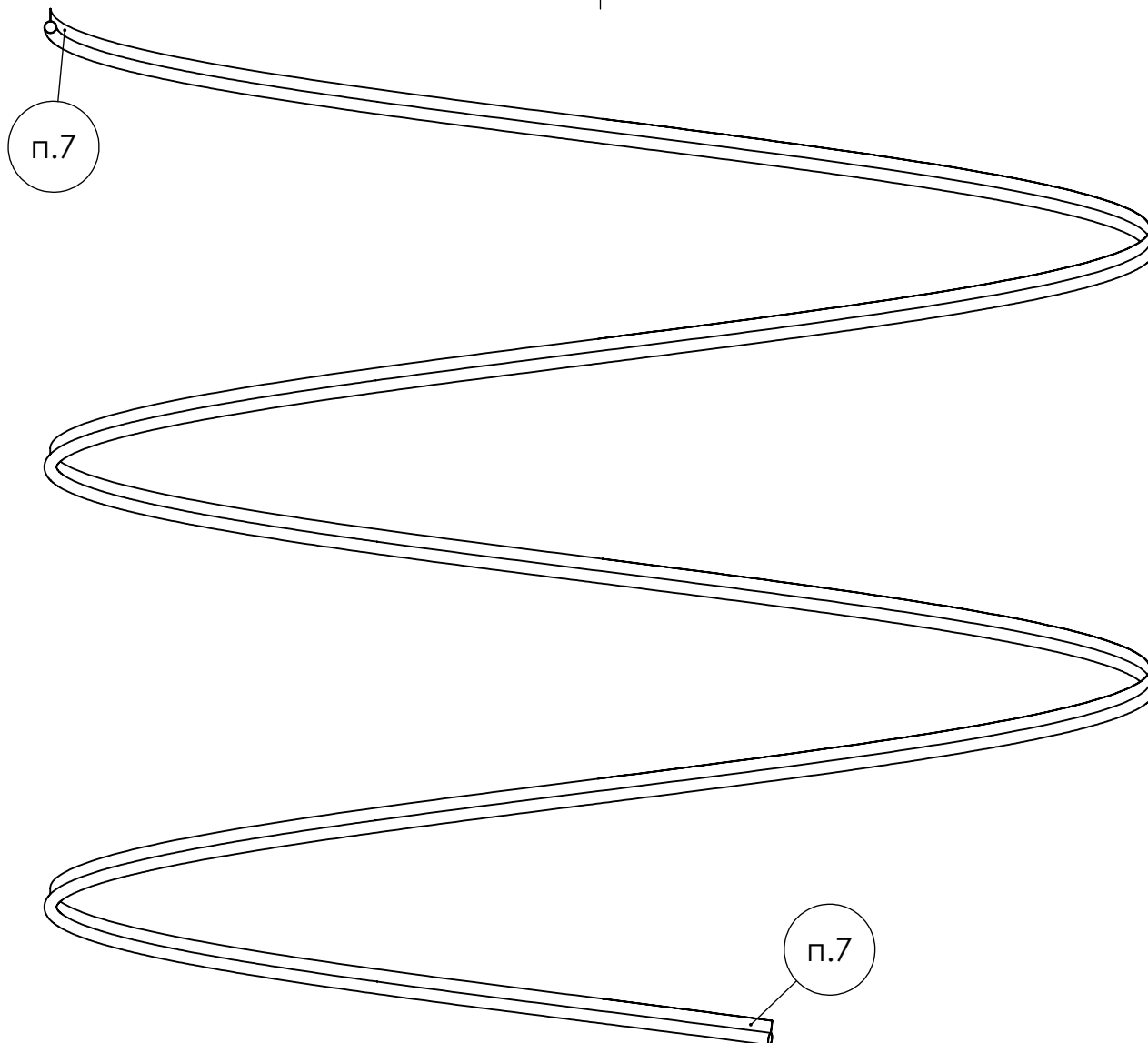
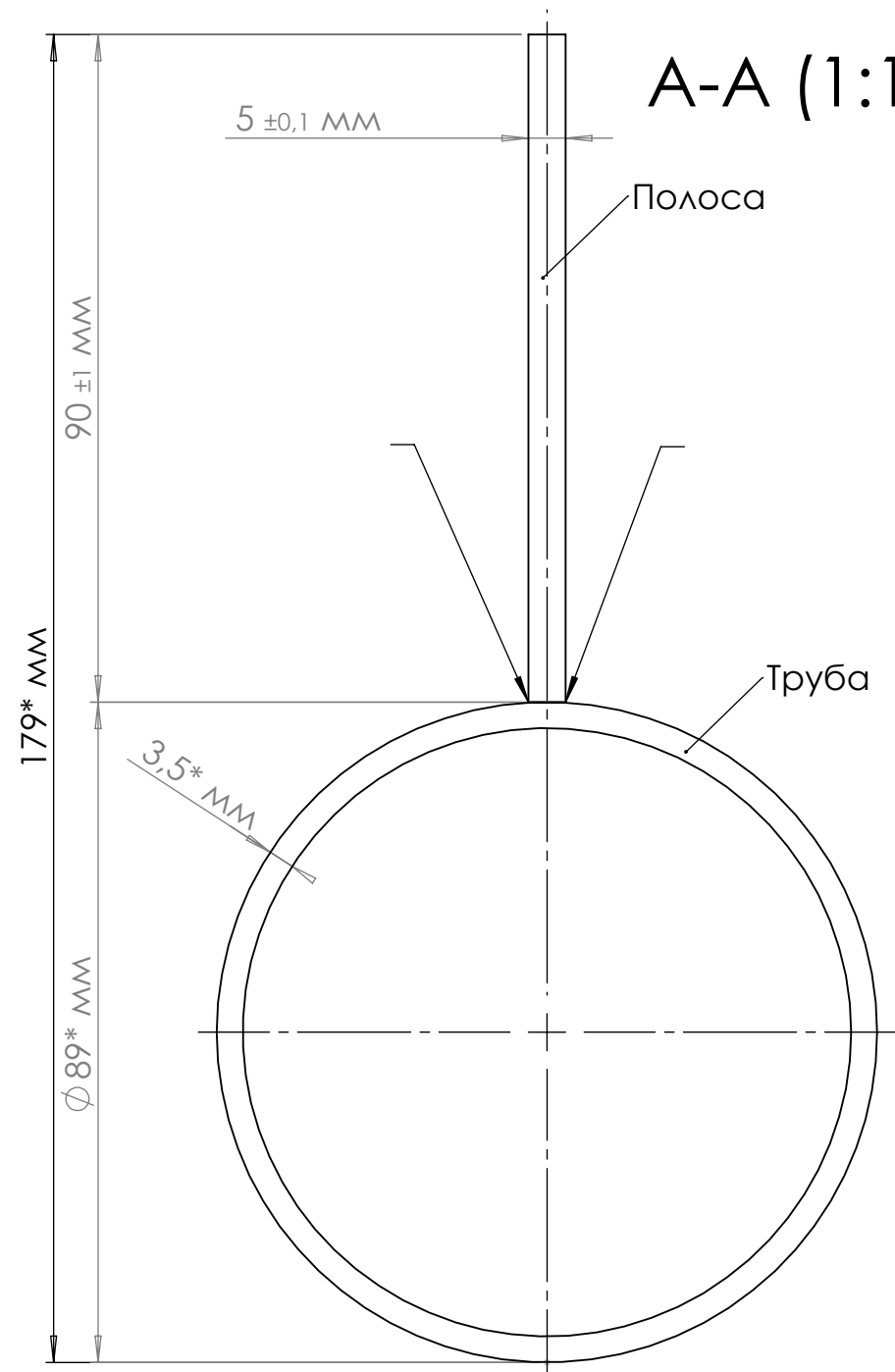
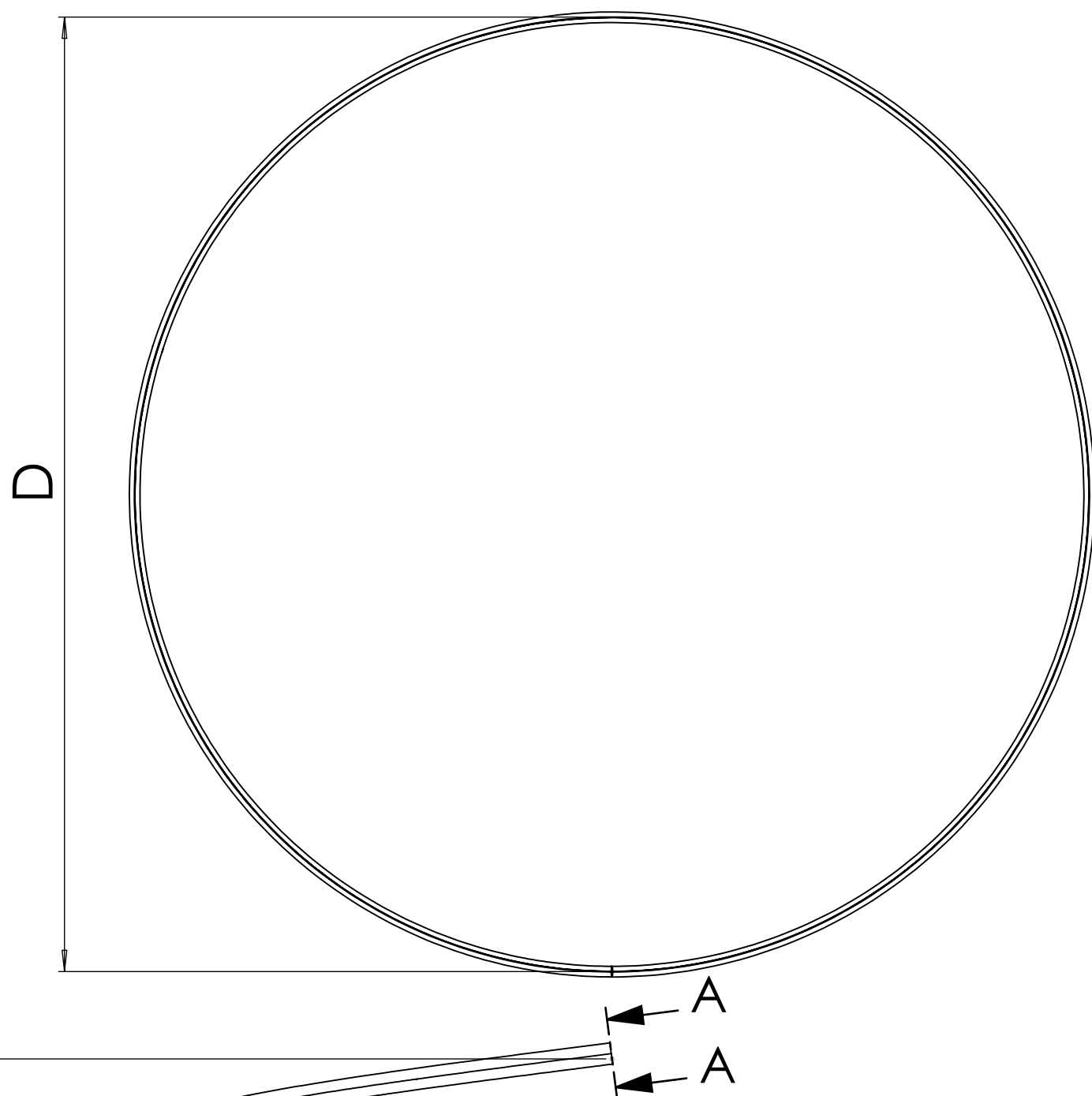


Участок	2	3	4	6	8	9	11	12	14	16	18	19	21	22
Р, м (шаг)	3,2	10	2	2,5	1,4	1	3	3,7	0,5	3	1	2	3	0,5
N* (кол-во рабочих оборотов)	0,5	0,19	0,22	0,41	0,33	0,25	0,05	0,66	0,09	0,16	0,07	0,15	0,18	0,35
H, м	1,61	1,9	0,44	1,02	0,46	0,25	0,14	2,44	0,05	0,47	0,07	0,29	0,53	0,18
D, м	11,4	34	8	9,2	12,4	13	55	8	15,4	8,6	78	13	34	8
L, м (длина спирали)	18,2	20,5	5,7	11,9	12,9	10,3	8,5	16,9	4,5	4,3	18,3	6	19,1	8,9
Направление навивки спирали	По часовой	По часовой	Против часовой	Против часовой	Против часовой	Против часовой	Против часовой	Против часовой	Против часовой	Против часовой	Против часовой	Против часовой	Против часовой	Против часовой
Реверс направления спирали	Реверс	-	Реверс	-	-	-	-	-	-	Реверс	Реверс	-	Реверс	-
Маркировка	Участок 2	Участок 3	Участок 4	Участок 6	Участок 8	Участок 9	Участок 11	Участок 12	Участок 14	Участок 16	Участок 18	Участок 19	Участок 21	Участок 22

Rz 40

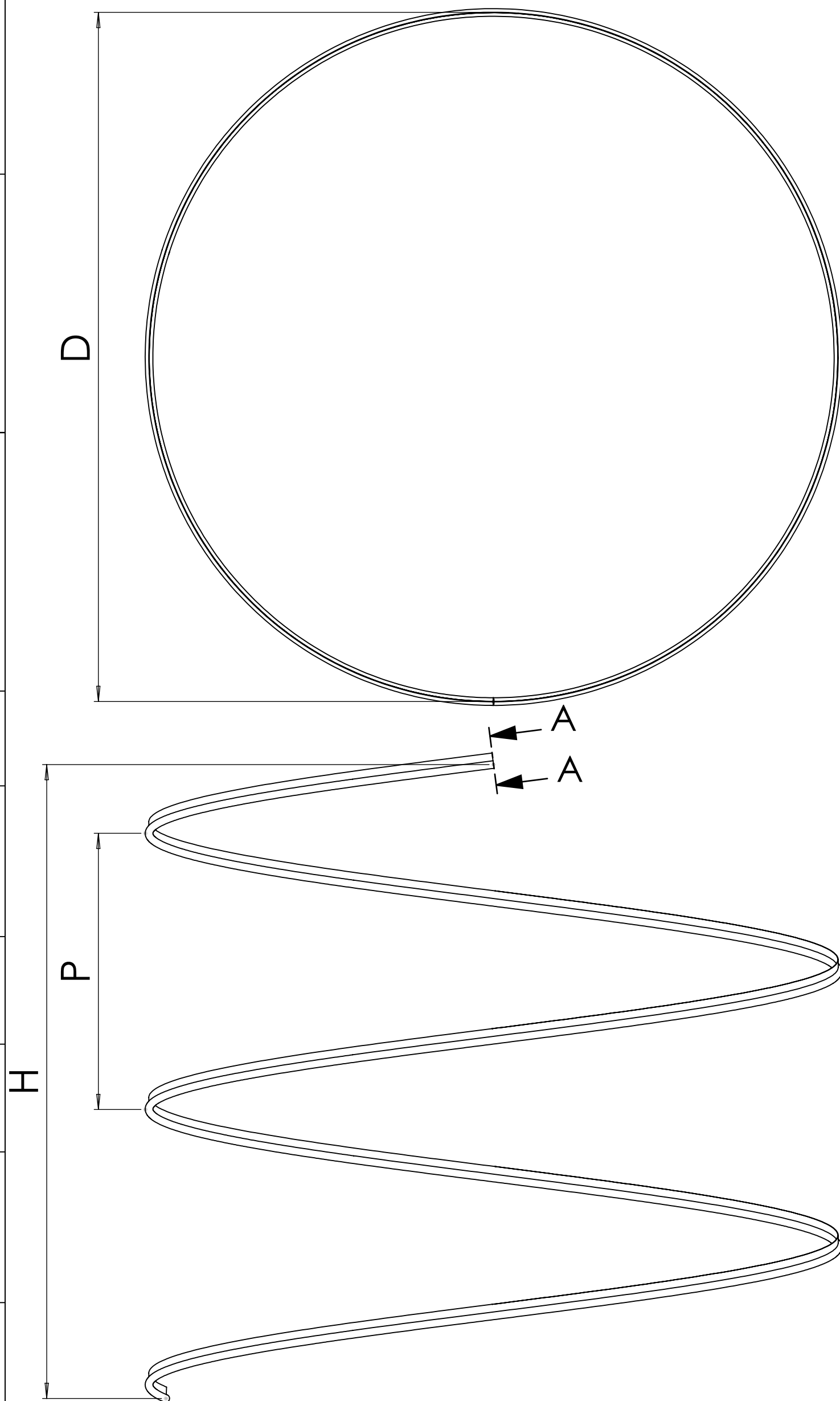
Таблица 1 - Типоразмеры спиралей

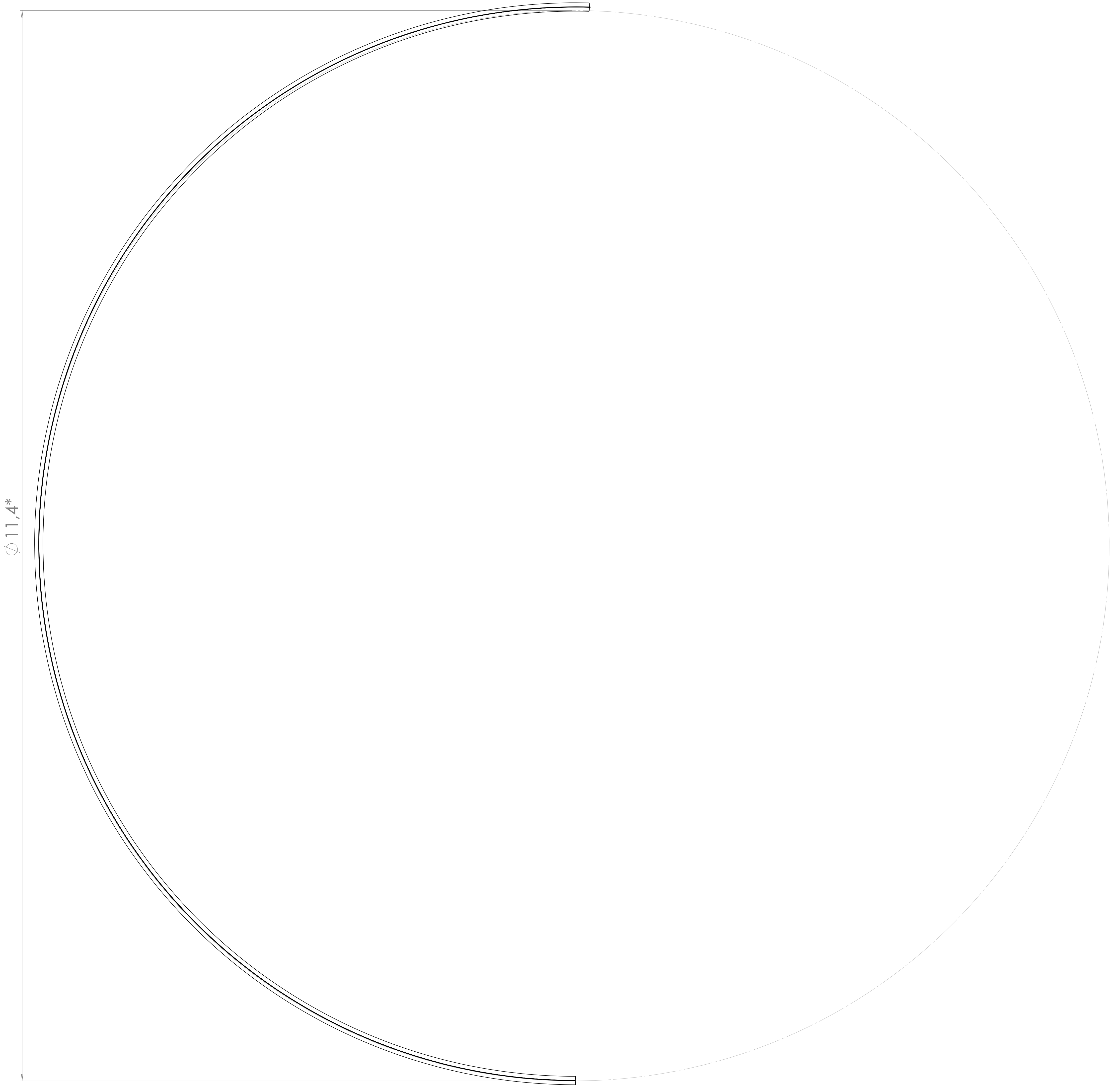
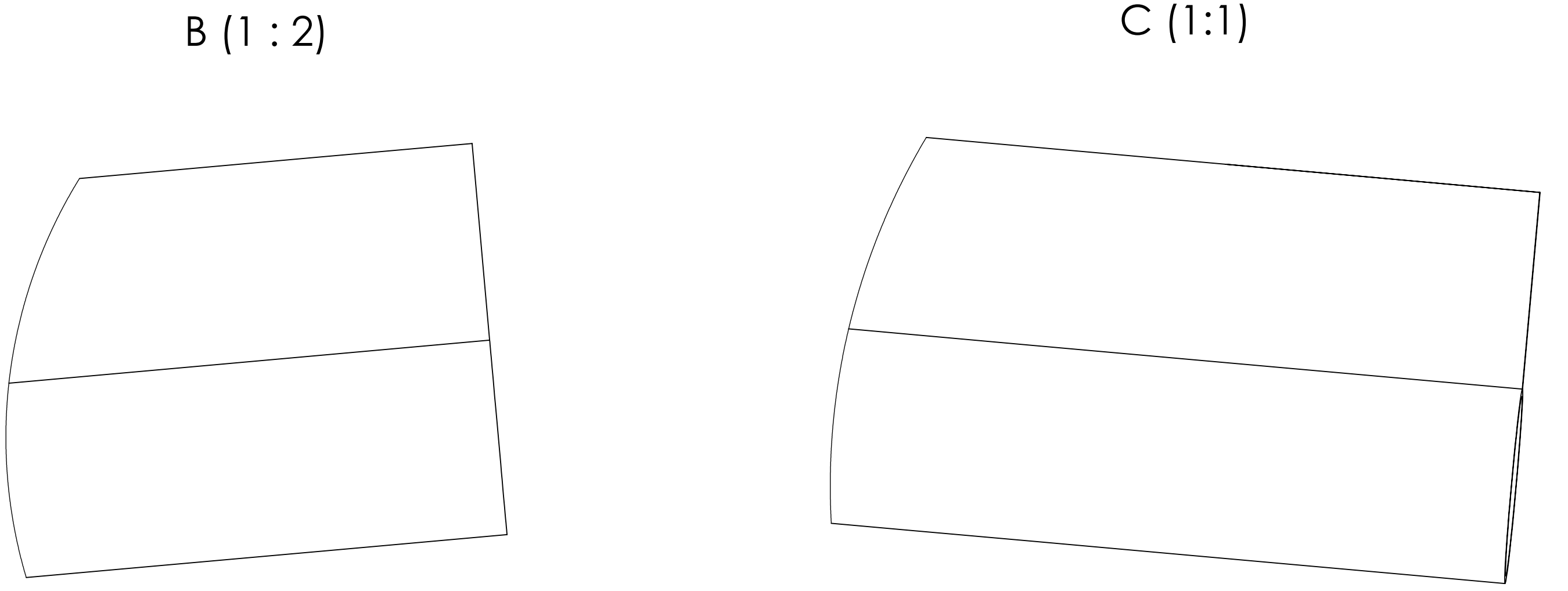
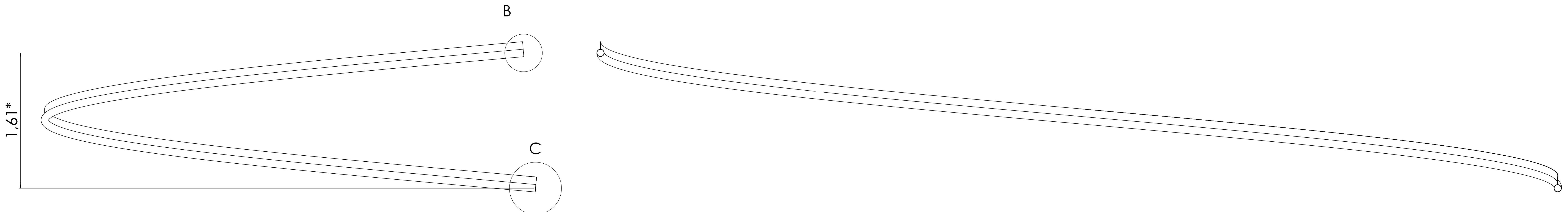


1. \* Размеры для справок.
2. Труба 89х3.5 ГОСТ 8732-78, Сталь 10 группа Б ГОСТ 8731-74.
3. Полосу изготовить из Ст10 ГОСТ 1050-2013.
4. Острые кромки притупить R1 или снять фаску 1х45°.
5. Произвести сварку согласно ГОСТ 5264-80, ТЗ, катет не более 3мм.
6. Варить электродами Э42, Э42А или Э46А ГОСТ 9467-75.
7. Наличие напылов, 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.
10. Между собой участки не сваривать.
11. Размеры без допусков принять по h12.
12. Нанести цинковое покрытие на изделия согласно ГОСТ 9.307-89 толщиной не менее 40 мкм после сварных работ и механической обработки.

						Спирали ч1				
						Роллер	Лит.		Масса	Масштаб
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата						1:50
Разраб.										
Пров.										
Т. контр.							Лист 1	Листов 5		
Н. контр.							ООО "Драйв"			
Утв.										

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



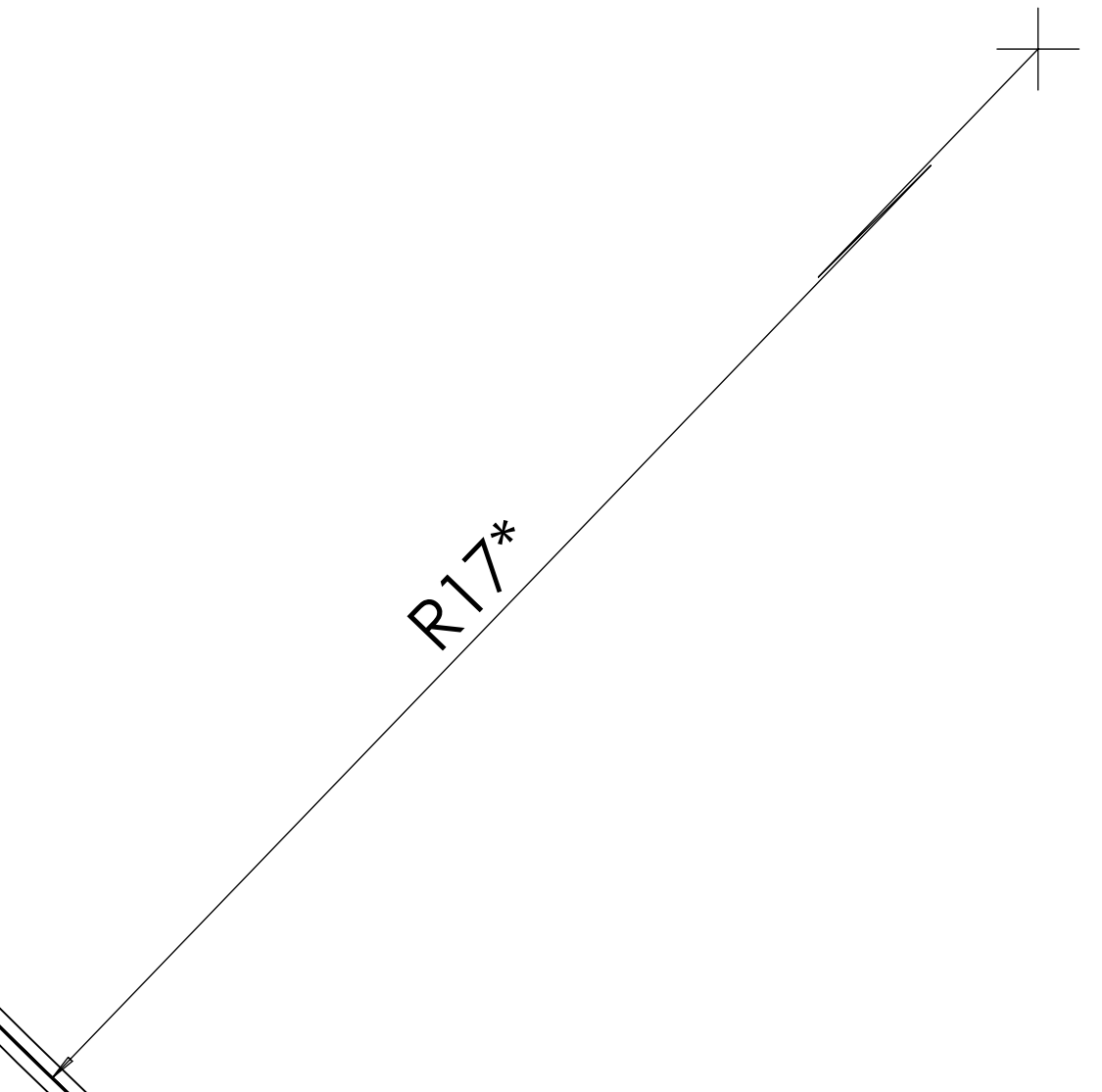
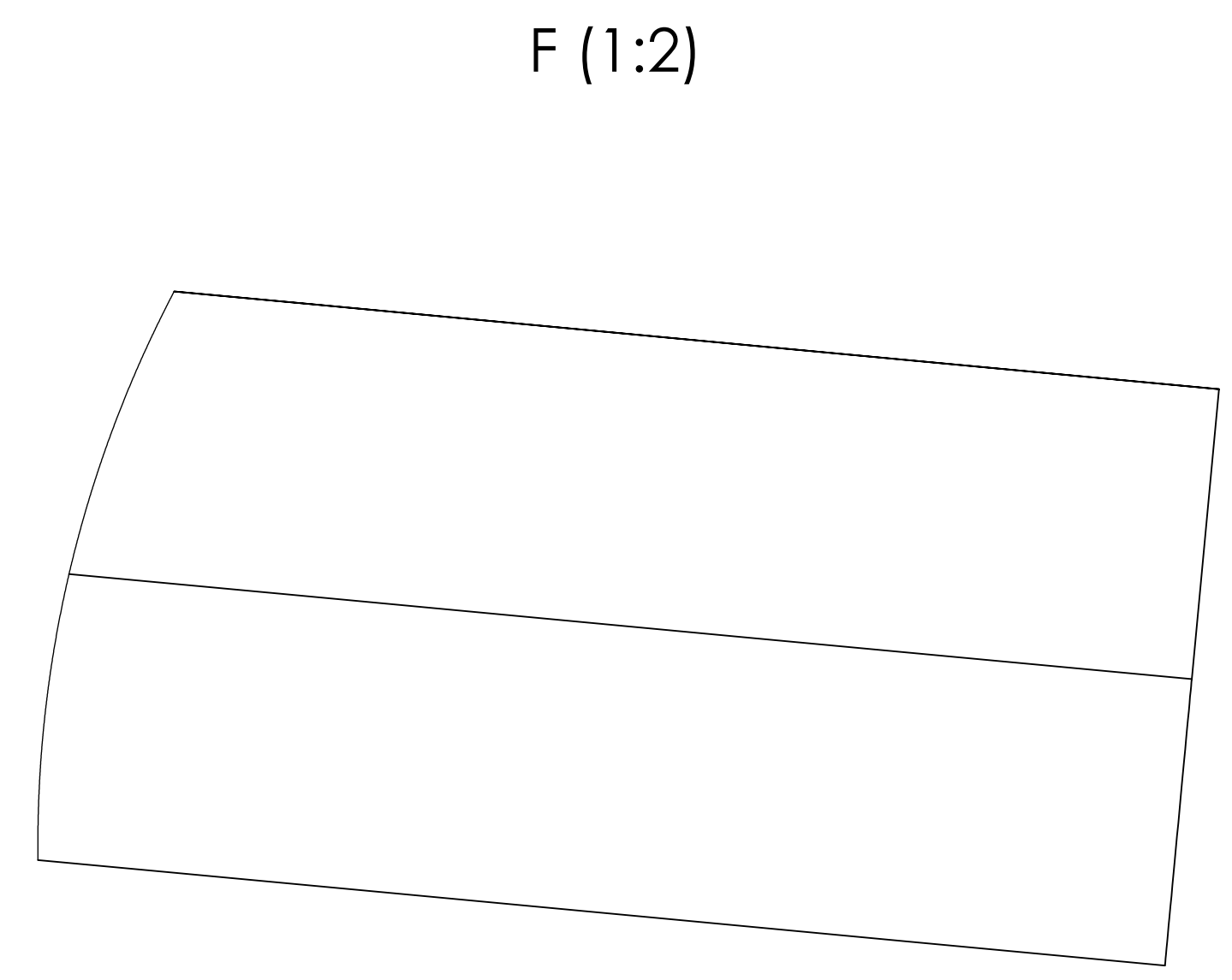
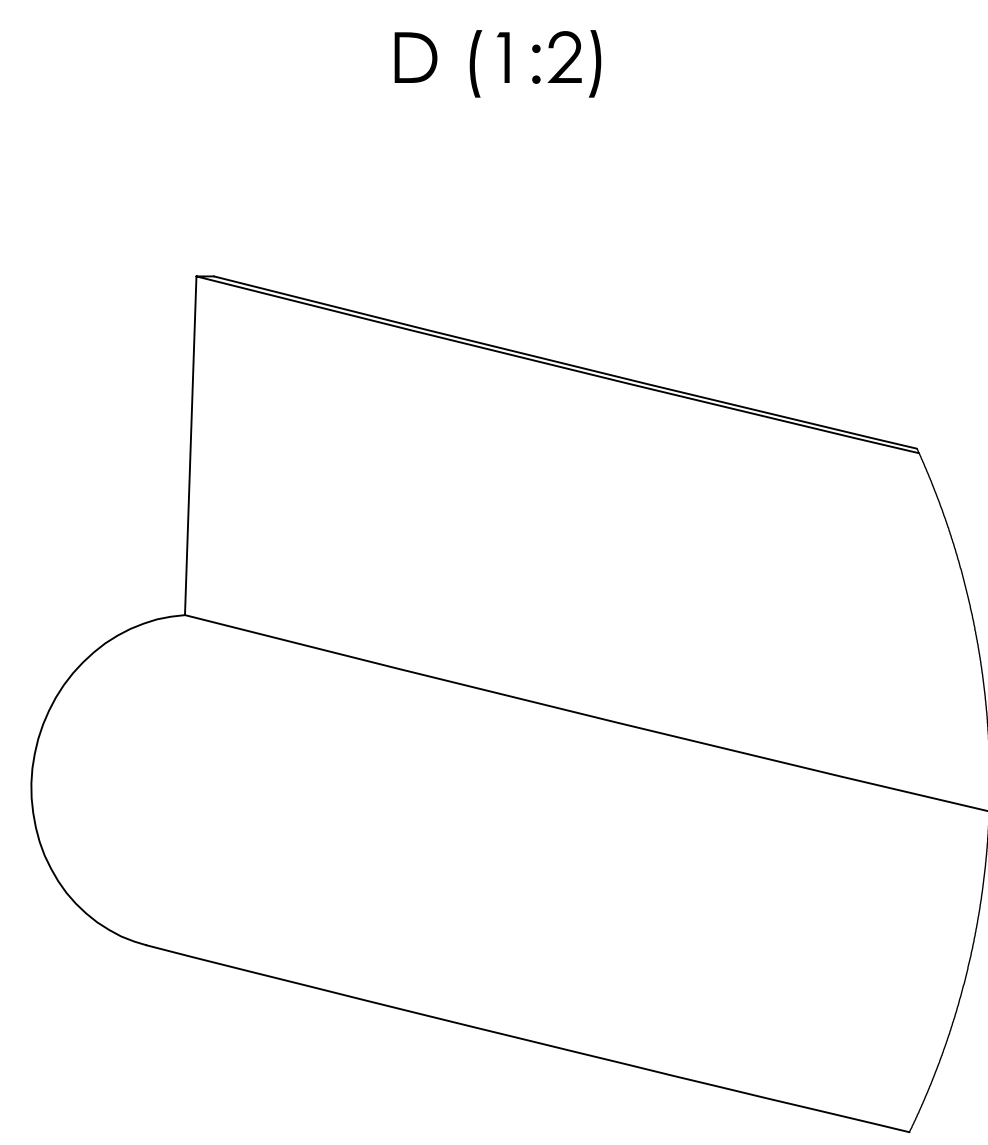
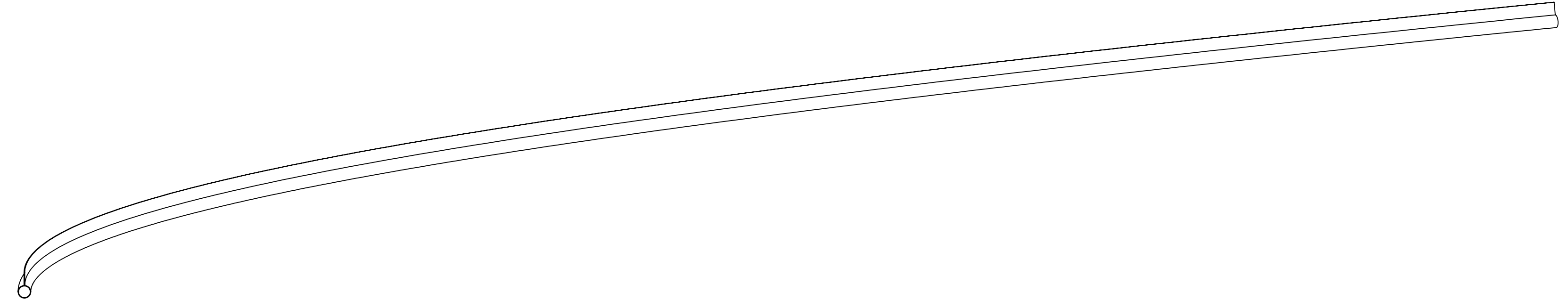
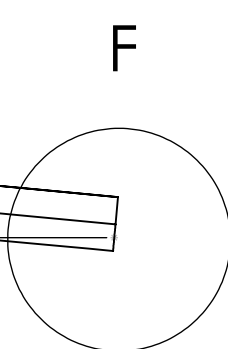
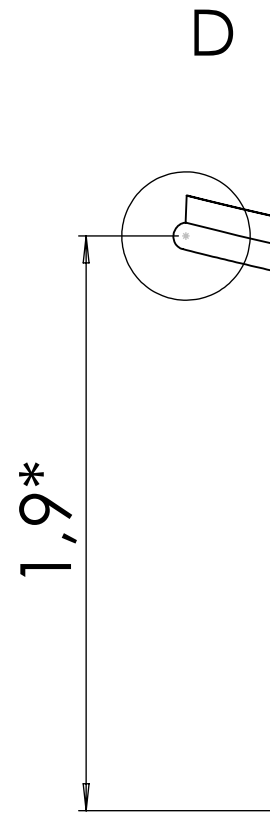


4

3

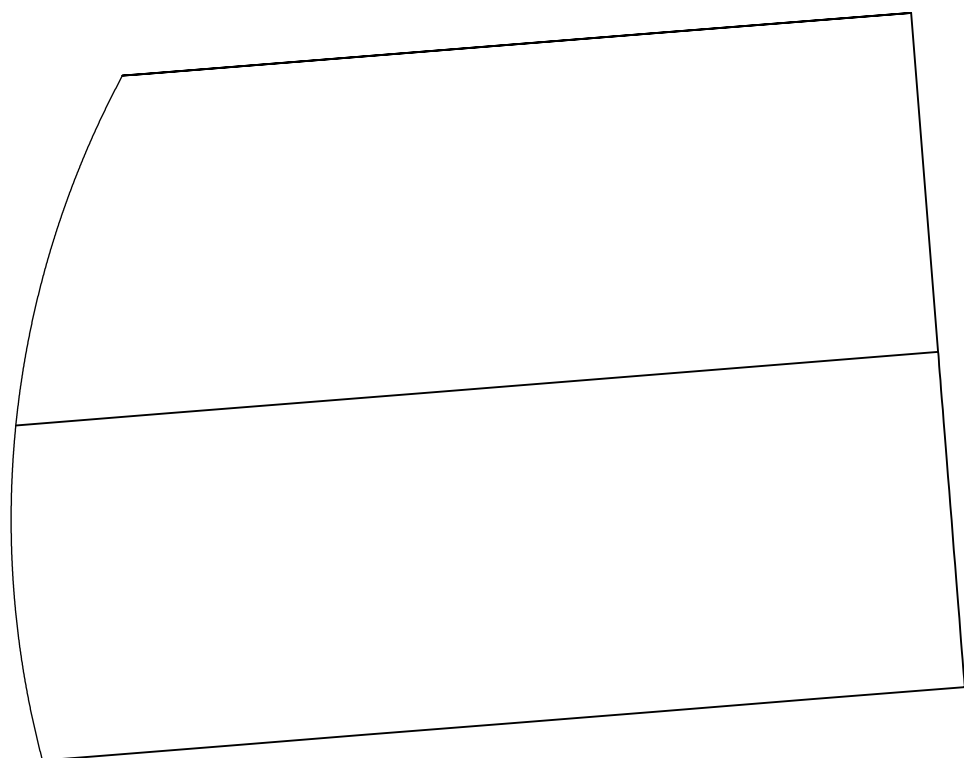
2

1

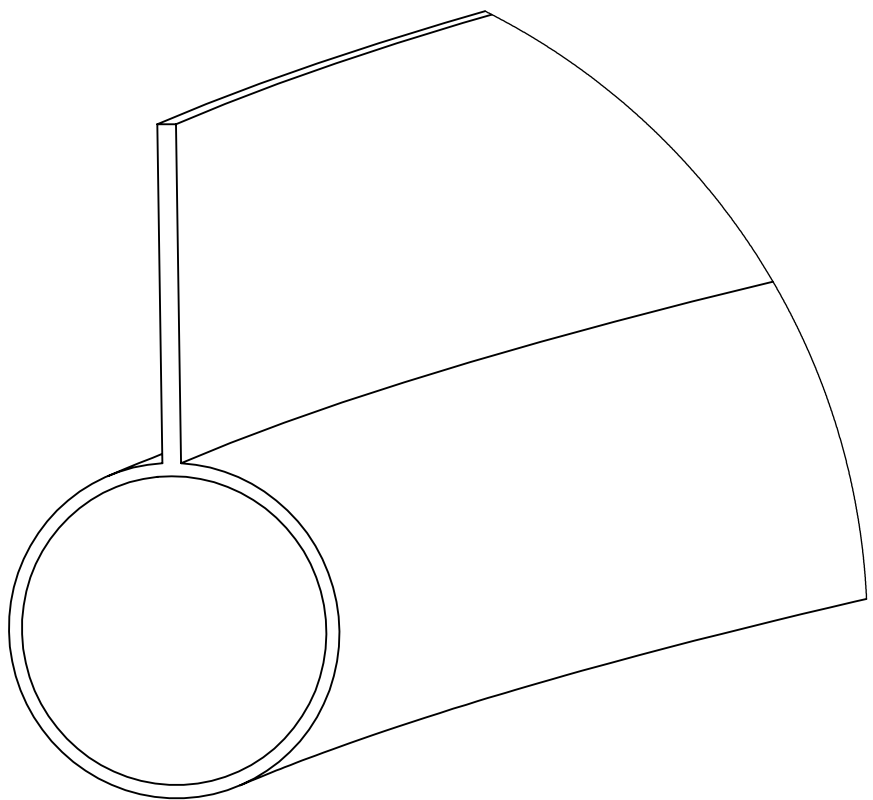


М 1:25

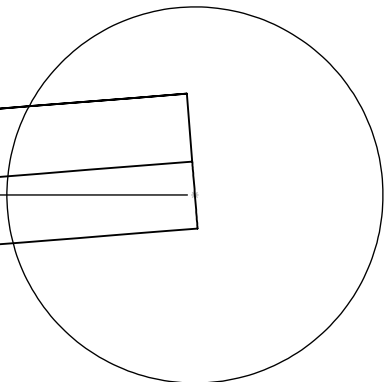
G (1:2)



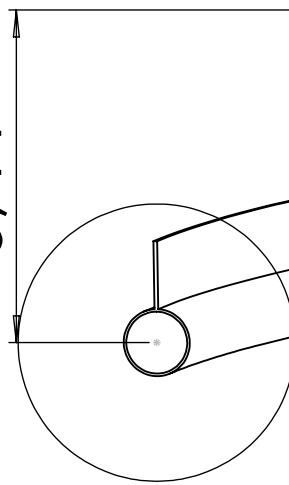
H (1:2)



G

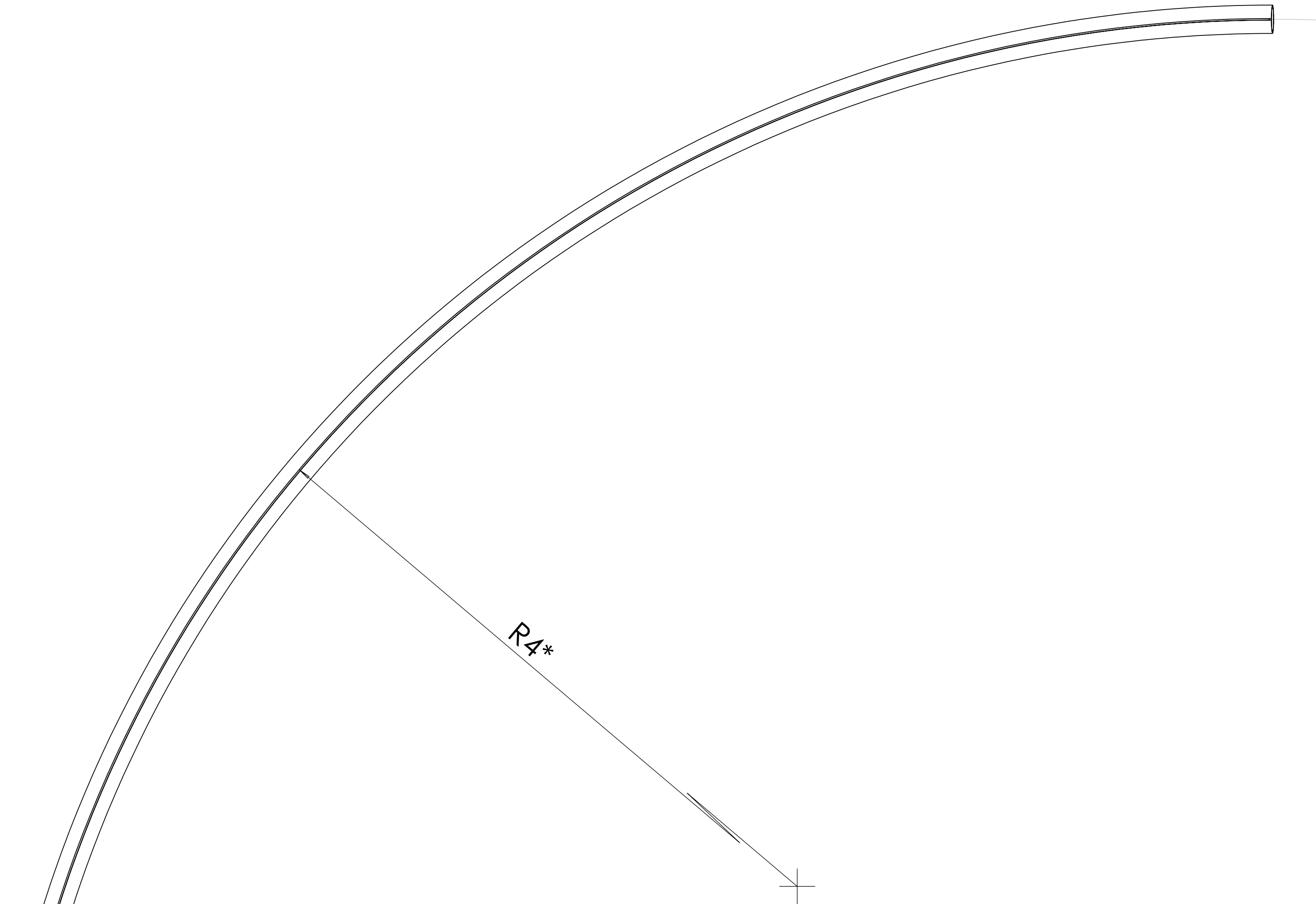


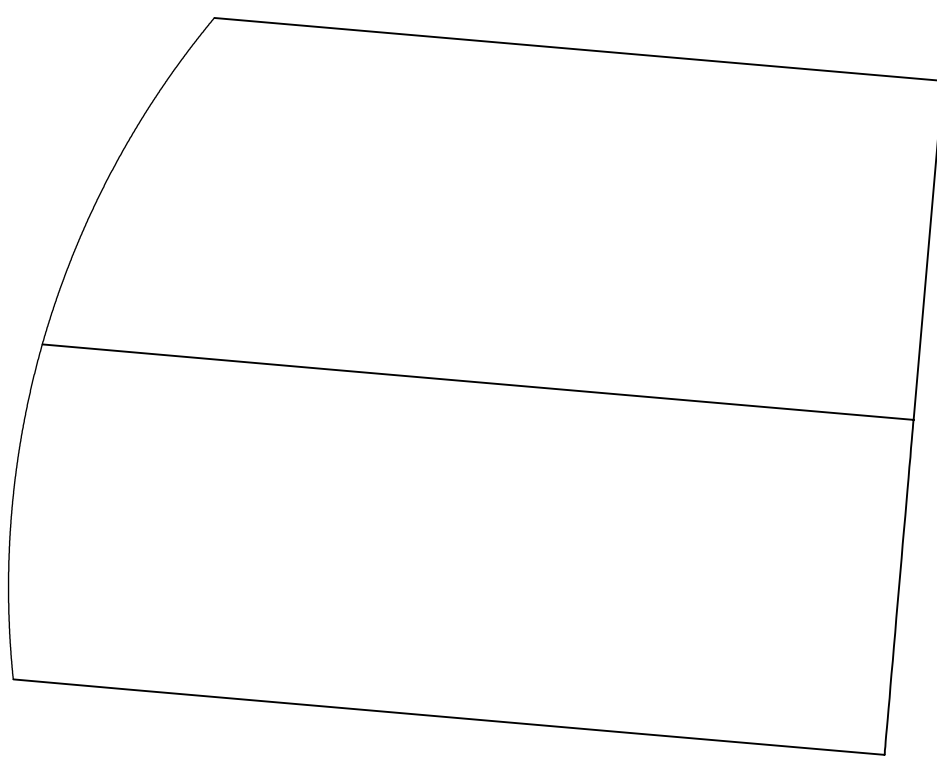
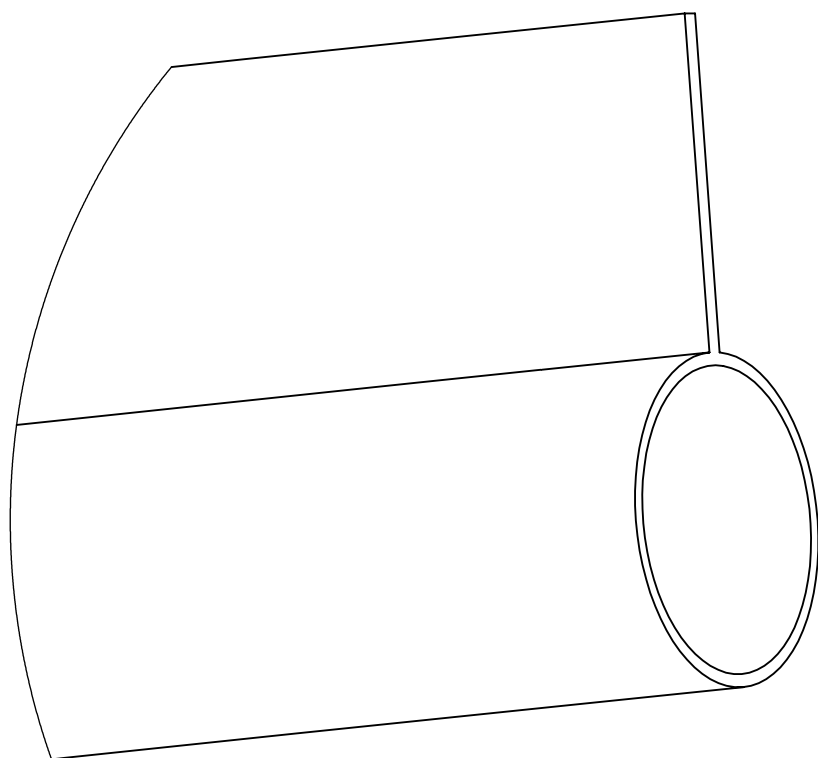
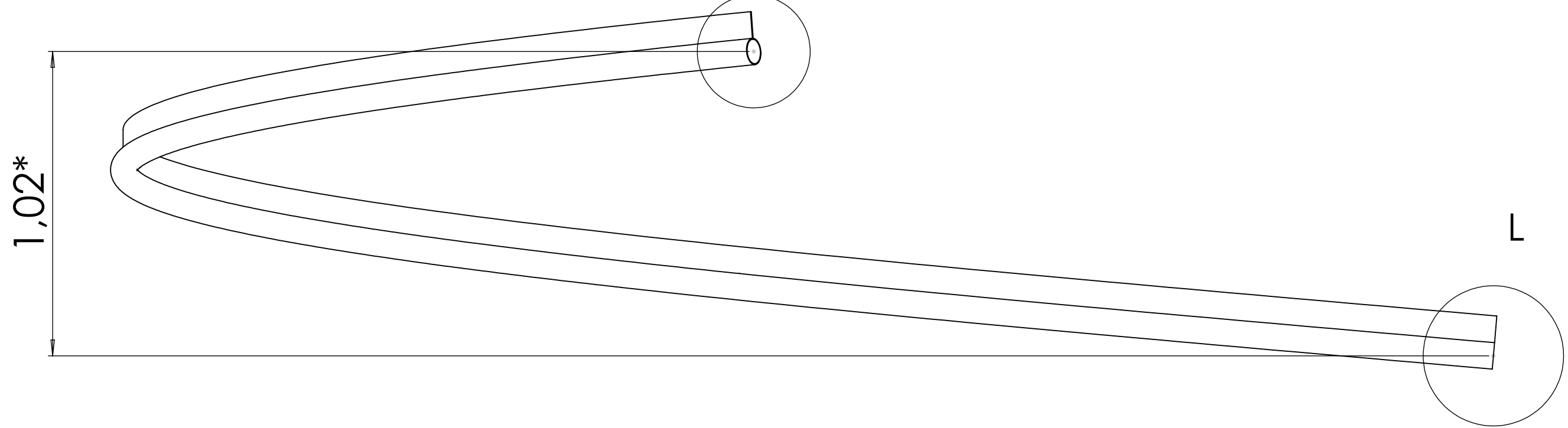
H



0.44\*

R4\*





R4,6\*

K

L

K (1:2)

L (1:2)