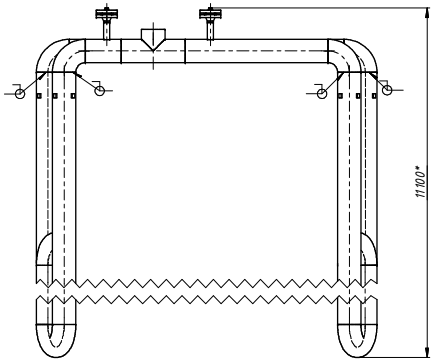
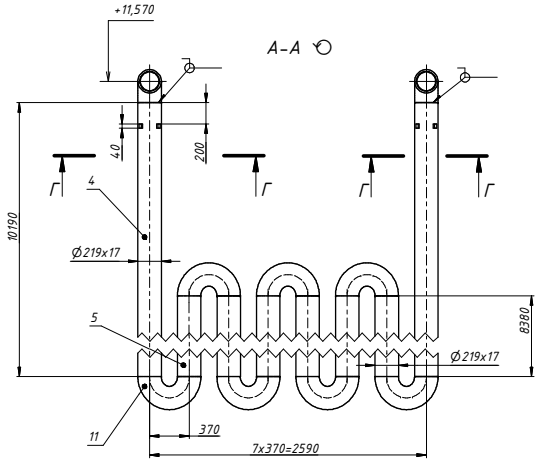
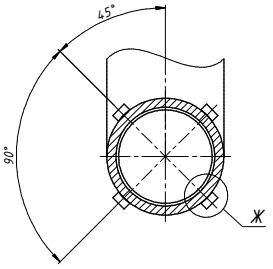
РАН-П-1/ЛГ-35/11-300/2013-086-0104 ВО



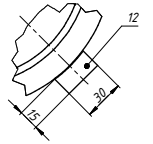

А-А

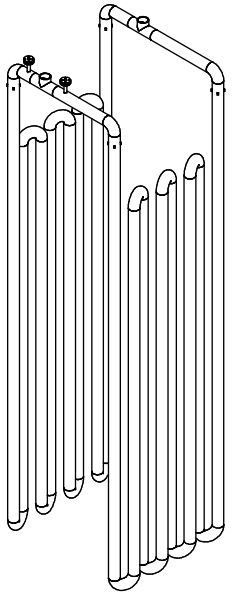


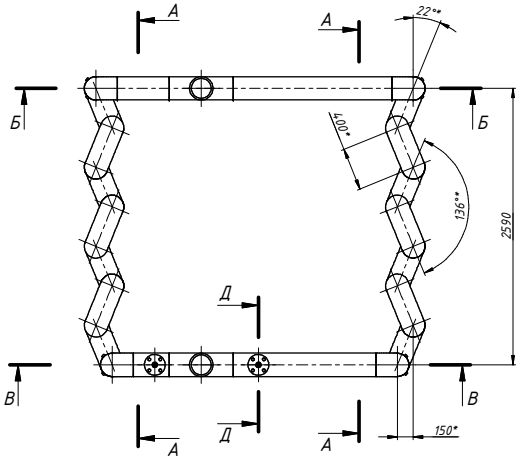

Г-Г ( 1:5 )



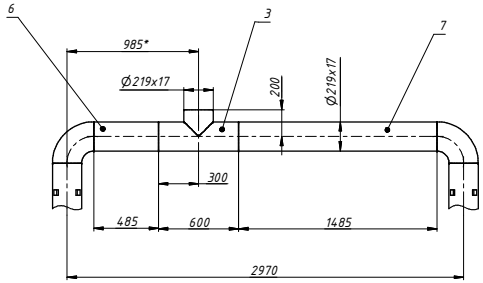

Ж ( 1 : 2 )



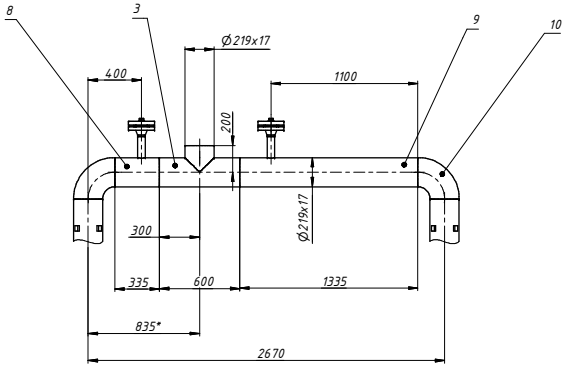





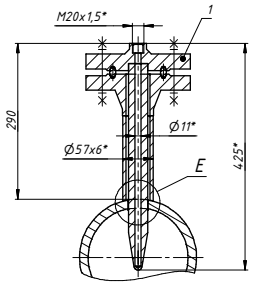

Б-Б ( 1:20 )



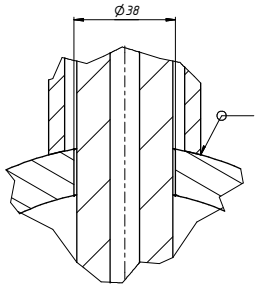

В-В ( 1:20 )
(Остальные элементы условно не показаны)




Д-Д ( 1:5 )




Е ( 1 : 1 )




1. За отметку 0.00 принята отметка земли.
2. Изготовление, контроль и приемку змеевика производить в соответствии с требованиями РД 26-02-80-2004 "Змеевики сварные для трубчатых печей. Требования к проектированию, изготовлению и поставке".
3. Сварные швы по ГОСТ 16037-80. Электрод для сварки Э-10Х5МФ-ЦЛ-17 ГОСТ 9466-75, ГОСТ 9467-75.
4. После сварки сварные швы термообработать.
5. На заводе-изготовителе провести испытания поставочных блоков. Давление испытания 6,3 МПа.
6. *Размеры для справок.
7. Контроль сварных швов выполняется радиографией в объёме 100 %.
8. При заказе труб по ГОСТ 550-75 оговорить:
   - трубы должны быть гидроиспытаны (каждая труба);
   - трубы должны быть испытаны на раздачу или сплющивание.

| | | | | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| | | | | | | РАН-П-1/ЛГ-35/11-300/2013-086-01.04 ВО | | | |
| Изм. | Лист | № докум. | Подп. | Дата | Змеевик радиантный | Лит. | Масса | Масштаб | |
| Разраб. | | Данильченко | | 01.12.2013 | | Т | 13507 | 1:25 | |
| Пров. | | Фальков | | | | Лист 1 | Листов 3 | | |
| Т. контр. | | | | | Печь П-1. Установка ЛГ-35/11-300. ОАО "Славнефть-ЯНОС" | ООО"РБС-Холдинг" | | | |
| Нач.отд. | | | | | | | | | |
| Н. контр. | | Сизов | | | | | | | |
| Утв. | | Бородин | | | | | | | |

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

Копировал
Формат А1