Справ. №

Перв. примен.

Инв.№подл.	Подп. и дата	Взам.инв.№	Инв.№дубл.	Подп. и дата	Обозначение	Наименование	Кол. на исполнение ПВЛТ.061241.161-			Примечание
							–	-01	-02	-03	
						Документация					
А3					ПВЛТ.061241.161.00	Сборочный чертеж	Х				
А3					ПВЛТ.061241.161.00-01	Сборочный чертеж		Х			
А3					ПВЛТ.061241.161.00-02	Сборочный чертеж			Х		
А3					ПВЛТ.061241.161.00-03	Сборочный чертеж				Х	

Изм.	Лист	N докум.	Подп.	Дата
Разраб.				
Пров.				
Нач.КБ				
Н.Контр.				
Утв.				

ПВЛТ.061241.161

Труба промывки

Лит.	Лист.	Листов
	1	2

НТЦ "ТЕХНОЛОГ"

Копировал Формат А4

Инв.№подл.	Подп. и дата	Взам.инв.№	Инв.№дубл.	Подп. и дата	Обозначение	Наименование	Кол. на исполнение ПВЛТ.061241.161-			Примечание
							–	-01	-02	-03	
						Детали					
А4	1				ПВЛТ.061241.161.01	Патрубок L=722	1				
А4	1				ПВЛТ.061241.161.00-01	Патрубок L=692		1			
А4	1				ПВЛТ.061241.161.01-02	Патрубок L=552			1		
А4	1				ПВЛТ.061241.161.01-03	Патрубок L=522				1	
А4	2				ПВЛТ.061241.158.02	Штуцер	1	1	1	1	
А4	3				ПВЛТ.061241.158.03	Форсунка	1	1	1	1	
А4	4				ПВЛТ.061241.158.04	Ниппель	1	1	1	1	
						Материалы					
						Электрод ЦЛ-11-3,0 ГОСТ 9466-75	0,08	0,08	0,08	0,08	кг

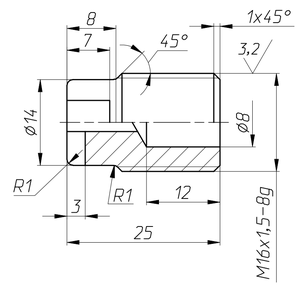
Изм.	Лист	N докум.	Подп.	Дата
Разраб.				
Пров.				
Нач.КБ				
Н.Контр.				
Утв.				

ПВЛТ.061241.161

Лит.	Лист.	Листов
	2	2

Копировал Формат А4

ПВЛТ.061241.161.03



Неуказанные предельные отклонения размеров: H14, h14, ±t2/2.

Изм.	Лист	N докум.	Подп.	Дата
Разраб.				
Пров.				
Т.Контр.				
Нач.КБ				
Н.Контр.				
Утв.				

ПВЛТ.061241.161.03

Форсунка

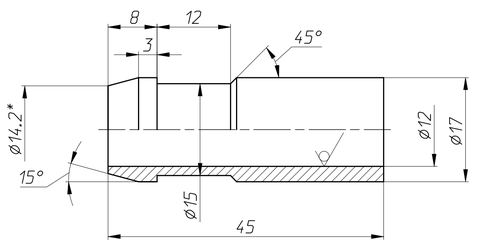
Лит.	Масса	Масштаб
	0,03	2:1
Лист 1	Листов 1	

Сталь 12Х18Н10Т ГОСТ 5632-72

НТЦ "ТЕХНОЛОГ"

Копировал Формат А4

ПВЛТ.061241.161.04



1. *Размер для справок.
2. Неуказанные предельные отклонения размеров: h14, ±t2/2.

Изм.	Лист	N докум.	Подп.	Дата
Разраб.				
Пров.				
Т.Контр.				
Нач.КБ				
Н.Контр.				
Утв.				

ПВЛТ.061241.161.04

Ниппель

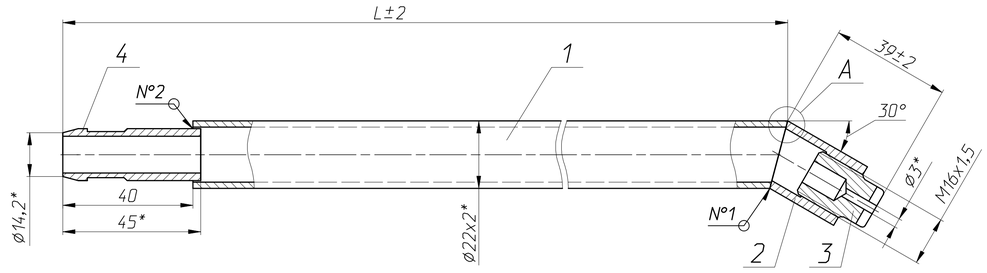
Лит.	Масса	Масштаб
	0,035	2:1
Лист 1	Листов 1	

Труба 18х3-12Х18Н10Т ГОСТ 9941-81

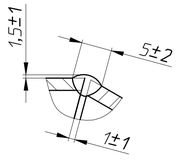
НТЦ "ТЕХНОЛОГ"

Копировал Формат А4

ПВЛТ.061241.161 СБ



A(2:1)



N шва	Обозначение или способ сварки шва			Конструктивные элементы шва	Кол. швов	Длина швов, м	Электрод или сварочная проволока (марка, тип, диаметр)
1	ГОСТ 5264-80-С2	Р		См. А	1	0,7	ЦЛ-11-3,0
2	ГОСТ 5264-80-Т1	Р		катет $3^{+2,0}$	1	0,055	ЦЛ-11-3,0

1. Контроль сварных соединений внешним осмотром и измерениями по ГОСТ 3242-79.
2. Трубопровод испытать на прочность и герметичность гидравлическим давлением 1,0 МПа (10 кгс/см2).
3. Поверхность трубопровода очистить струйно-абразивным методом.
4. *Размер для справок.
5. Неуказанные предельные отклонения размеров: h14, ±t3/2.

Обозначение	L, мм	Масса, кг
ПВЛТ.061241.161	765	0,81
-01	735	0,77
-02	595	0,63
-03	565	0,60

Изм.	Лист	N докум.	Подп.	Дата
Разраб.				
Пров.				
Т.Контр.				
Нач.КБ				
Н.Контр.				
Утв.				

ПВЛТ.061241.161 СБ

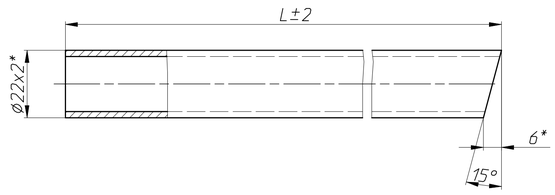
Труба промывки

Лит.	Масса	Масштаб
	См. табл.	1:1
Лист 1	Листов 1	

НТЦ "ТЕХНОЛОГ"

Копировал Формат А3

ПВЛТ.061241.161.01



Обозначение	L, мм	Масса, кг
ПВЛТ.061241.161.01	725	0,69
-01	695	0,66
-02	555	0,52
-03	525	0,49

1. *Размер для справок.
2. Неуказанные предельные отклонения размеров: ±t3/2.

Изм.	Лист	N докум.	Подп.	Дата
Разраб.				
Пров.				
Т.Контр.				
Нач.КБ				
Н.Контр.				
Утв.				

ПВЛТ.061241.161.01

Патрубок L=(см.табл.)

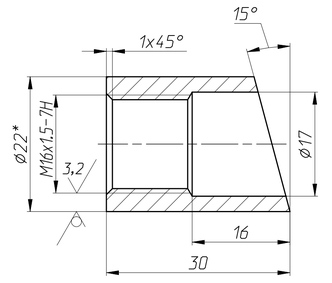
Лит.	Масса	Масштаб
	См. табл.	1:1
Лист 1	Листов 1	

Труба 22х2-12Х18Н10Т ГОСТ 9941-81

НТЦ "ТЕХНОЛОГ"

Копировал Формат А4

ПВЛТ.061241.161.02



1. *Размер для справок.
2. Неуказанные предельные отклонения размеров: H14, h14, ±t2/2.

Изм.	Лист	N докум.	Подп.	Дата
Разраб.				
Пров.				
Т.Контр.				
Нач.КБ				
Н.Контр.				
Утв.				

ПВЛТ.061241.161.02

Штуцер

Лит.	Масса	Масштаб
	0,036	2:1
Лист 1	Листов 1	

Круг 22-В1 ГОСТ 2590-2006 / 12Х18Н10Т-а ГОСТ 5949-75

НТЦ "ТЕХНОЛОГ"

Копировал Формат А4