

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				<u>Документация</u>		
*			СТБТ.П1.121.89.52.102.874.000 СБ	Сборочный чертеж		*А4х3
A4			СТБТ.1889 ПС	Паспорт		
A4			СТБТ.П1.121.89.52.102.874.000 ДН	Диаграмма нагрузок		
				<u>Детали</u>		
A4		1	ЗМП.121.89.52.102.119.001	Муфта ЗМП-121-89-52/3-102	1	
A4		2	ЗНК.121.89.52.102.120.001	Ниппель ЗНК-121-89-52/3-102	1	
				<u>Переменные данные для исполнений</u>		
				СТБТ.П1.121.89.52.102.874.000		L=8,3 м
				<u>Детали</u>		
A3		6	T1.89.52.040.001	Тело трубы T1-89-52	1	
				СТБТ.П1.121.89.52.102.874.000-01		L=9,45 м
				<u>Детали</u>		
-		6	T1.89.52.040.001-01	Тело трубы T1-89-52	1	

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

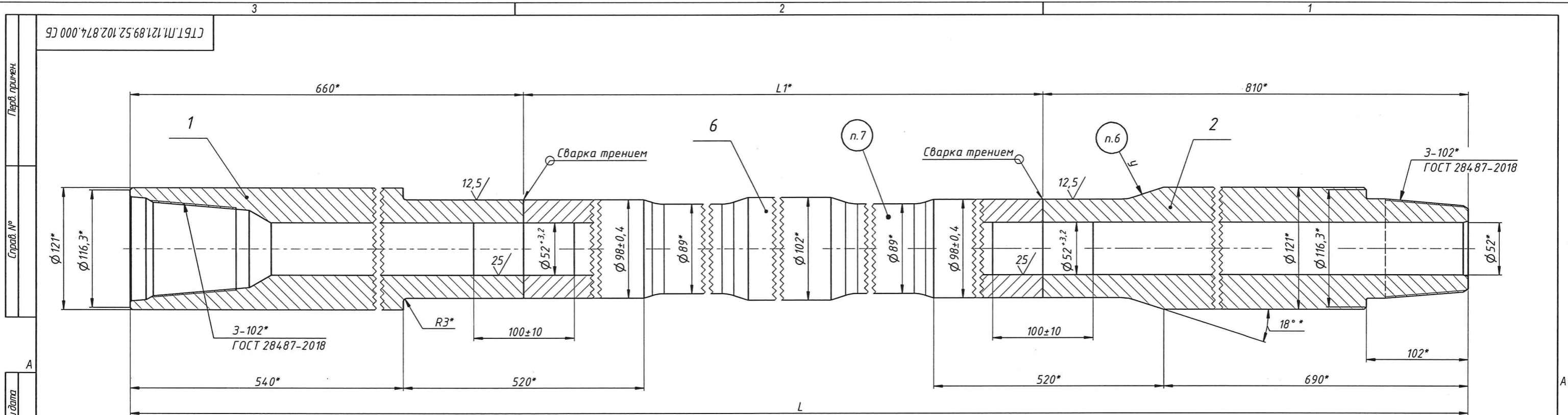
16.05.19
 20.05.2019

Изм.	Лист	№ докум	Подпись	Дата
Разраб.		Печных		16.05.19
Пров.		Перфильев		16.05.19
Согл.		Васильева		16.05.19
Н.контр		Перфильев		16.05.19
Утв.		Шмидт А.		20.05.19

СТБТ.П1.121.89.52.102.874.000

Труба
ТБТ-П1-121-89-52/3-102

Литера	Лист	Листов
	1	2
ПКНМ		



ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

- * Размеры для справок.
- Угловая несоосность тела трубы и оси приваренного замка, не более 6 мм/м.
- Параллельная несоосность оси тела трубы и оси приваренного замка, в диаметральном выражении, не более 3,2 мм.
- Зона сварного шва не должна иметь резких изменений сечения и острых кромок.
- Покрытие наружных поверхностей, кроме резьб и упорных торцев, - грунт-эмаль алкидно-фенольная по ржавчине «КОРРОЕД» любого цвета ТУ 2312-041-54651722-2004.
- Маркировать "ТБТ-П1-121-89-52/3-102", наименование предприятия-изготовителя, дату изготовления (месяц, год), заводской номер изделия, товарный знак шрифтом 8-ПрЗ ГОСТ 26.008-85. Место маркировки обвести эмалью МС-17 ТУ 6-10-1012-97 контрастного цвета.
- Маркировать вдоль оси трубы "ТБТ-П1-121-89-52/3-102" эмалью МС-17 ТУ 6-10-1012-97 контрастного цвета шрифтом 25-ПрЗ ГОСТ 26.020-80. Допускается маркировка переносным принтером HANDJET EBS-250.
- Изделие упаковать заглушкой УП.3-102.001, колпаком УП.3-102.003 и двумя прокладками УП.3-102.005 или полимерными армированными протекторами. Резьбы перед упаковыванием смазать маслом консервационным К-17 ГОСТ 10877-76 или резьбовой смазкой РЧСМА-1 ТУ 0254-001-46977243-2002.
- Остальные ТТ по ТУ 3660-026-77020022-2017.

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

- | | |
|---|-------------|
| 1. Момент свинчивания резьбы, кНм | 14,5...17,3 |
| 2. Допускаемый момент кручения, кНм | 28,9 |
| 3. Допускаемая растягивающая нагрузка, т | 254 |
| 4. Коэффициент отношения прочности на изгиб | 1,84 |

СТБТ.П1.121.89.52.102.874.000 СБ				Лит.	Масса	Масштаб
Труба						
ТБТ-П1-121-89-52/3-102				См.табл.		1:2,5
Сборочный чертеж				Лист	Листов	1
ПКНМ						

1 Копировал

Формат А4х3