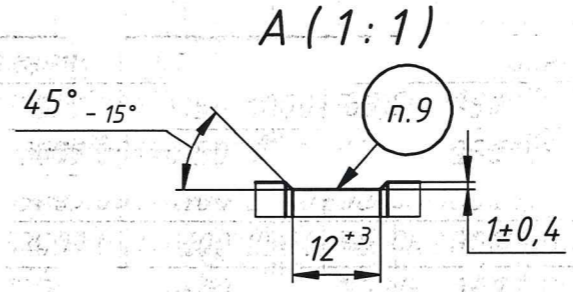


Обозначение	L, мм	L _M , мм	L _H , мм	L _Э , мм	Масса, кг
ТБТ.К.105.89.51.83.409.001	1000±50	250 ⁺²⁰	200 ⁺²⁰	150 ⁺²⁰	38,5
ТБТ.К.105.89.51.83.409.001-01	1500±50	250 ⁺²⁰	200 ⁺²⁰	150 ⁺²⁰	55,8
ТБТ.К.105.89.51.83.409.001-02	2000±50	300 ⁺²⁰	300 ⁺²⁰	300 ⁺²⁰	75,6
ТБТ.К.105.89.51.83.409.001-03	2500±50	300 ⁺²⁰	300 ⁺²⁰	300 ⁺²⁰	92,0
ТБТ.К.105.89.51.83.409.001-04	3000±50	300 ⁺²⁰	300 ⁺²⁰	300 ⁺²⁰	108,4
ТБТ.К.105.89.51.83.409.001-05	3500±50	300 ⁺²⁰	300 ⁺²⁰	300 ⁺²⁰	124,8
ТБТ.К.105.89.51.83.409.001-06	4000±50	300 ⁺²⁰	300 ⁺²⁰	300 ⁺²⁰	141,2
ТБТ.К.105.89.51.83.409.001-07	4500±50	300 ⁺²⁰	300 ⁺²⁰	300 ⁺²⁰	157,6
ТБТ.К.105.89.51.83.409.001-08	5000±50	300 ⁺²⁰	300 ⁺²⁰	300 ⁺²⁰	174,0
ТБТ.К.105.89.51.83.409.001-09	5500±50	300 ⁺²⁰	300 ⁺²⁰	300 ⁺²⁰	190,4
ТБТ.К.105.89.51.83.409.001-10	6000±50	300 ⁺²⁰	300 ⁺²⁰	300 ⁺²⁰	206,8



ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

1. Момент свинчивания резьбы 3-83, кНм 9,5...11,3
2. Допускаемый момент кручения, кНм 18,9
3. Допускаемая растягивающая нагрузка, т 200
4. Коэффициент отношения прочности на изгиб 3-83 2,33

ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

1. * Размеры для справок.
2. Неуказанные предельные отклонения размеров Н14; h14; ±IT14/2.
3. Допуск соосности наружной поверхности $\phi 105$ относительно оси отверстия $\phi 51$ в плоскостях торцев патрубка, в диаметральном выражении - 2,0 мм.

4. Допуск соосности осей резьб относительно оси отверстия, измеренный в плоскостях упорных торцев, в диаметральном выражении - 0,6 мм.
5. Допуск параллельности осей резьб относительно оси отверстия - 0,001/1 мм.
6. Допуск соосности оси конической расточки муфтового конца и оси соответствующей резьбы, в диаметральном выражении - 0,2 мм.
7. Допуск перпендикулярности упорных торцев относительно осей соответствующих резьб - 0,05 мм.
8. Покрытие резьб и упорных торцев - Хим. Фос. прм. Покрытие остальных наружных поверхностей - грунт-эмаль алкидно-фенольная по ржавчине "КОРРОЕД" любого цвета ТУ 2312-041-54651722-2004.
9. Маркировать "ТБТ-К-105-89-51/3-83", наименование предприятия-изготовителя, дату изготовления (месяц, год), заводской номер, товарный знак шрифтом 8-ПрЗ ГОСТ 26.008-85, ударным способом.
10. Изделие укомплектовать заглушкой УП.3-83.001-01, колпаком УП.3-83.001-01 и двумя прокладками УП.3-83.001-01. Перед упаковыванием резьбы смазать маслом консервационным К-17 ГОСТ 10877-76.
11. Изделие укомплектовать паспортом ПБ.796 ПС.
12. Остальные ТТ по ТУ 3663-031-77020022-2018.

				ТБТ.К.105.89.51.83.409.001		
1	Зам.	155-18	<i>[Signature]</i>	30.11.18	Лист	Масса
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата		Масштаб
Разраб.	Печных		<i>[Signature]</i>	30.11.18		см.табл.
Пров.	Перфильев		<i>[Signature]</i>	30.11.18		1:2,5
Т. контр.	Елтышев		<i>[Signature]</i>	05.12.18	Лист	Листов
Нач.отд.						1
Н. контр.	Перфильев		<i>[Signature]</i>	30.11.18	Сталь 40ХГМА	
Утв.	Киселев		<i>[Signature]</i>	05.12.18	ТС 00187895-099-2017	
					ПКНМ	

Перв. примен. Справ. № Подп. и дата Инв. № дубл. Взам. инв. № Подп. и дата Инв. № подл. ТБ-0742