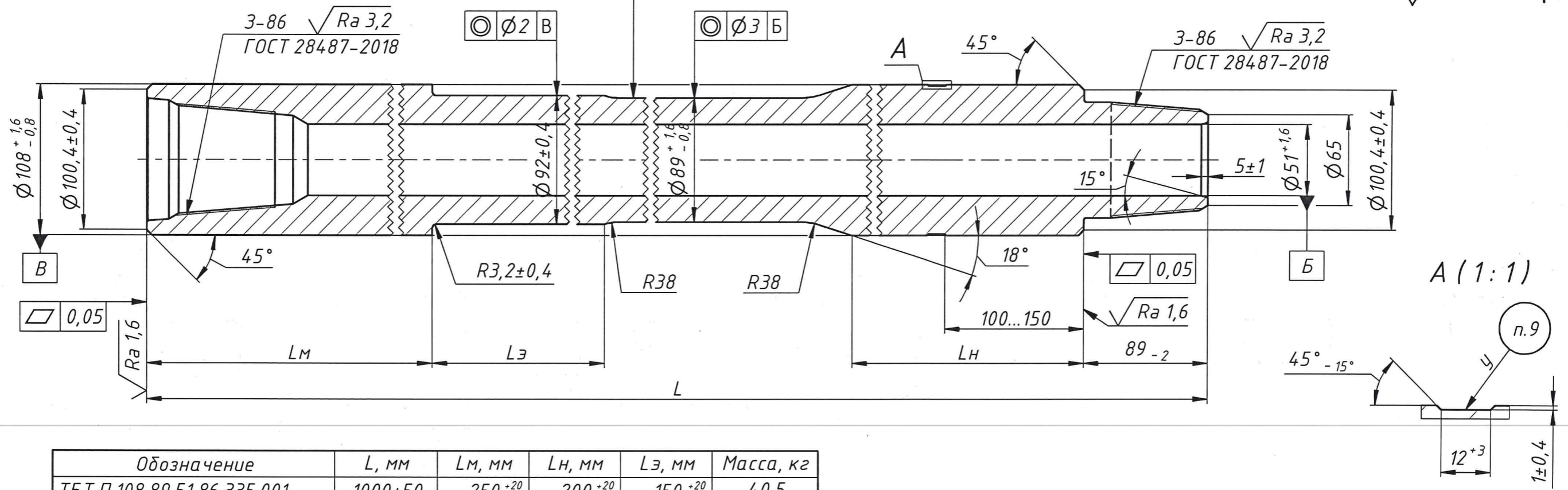


100'5EE'98'15'68'801'U'191

1/2000

√ Ra 12,5 (√)



Обозначение	L, мм	Lm, мм	Ln, мм	Lz, мм	Масса, кг
ТБТ.П.108.89.51.86.335.001	1000±50	250 ⁺²⁰	200 ⁺²⁰	150 ⁺²⁰	40,5
ТБТ.П.108.89.51.86.335.001-01	1500±50	250 ⁺²⁰	200 ⁺²⁰	150 ⁺²⁰	56,6
ТБТ.П.108.89.51.86.335.001-02	2000±50	300 ⁺²⁰	300 ⁺²⁰	300 ⁺²⁰	76,7
ТБТ.П.108.89.51.86.335.001-03	2500±50	300 ⁺²⁰	300 ⁺²⁰	300 ⁺²⁰	92,8
ТБТ.П.108.89.51.86.335.001-04	3000±50	300 ⁺²⁰	300 ⁺²⁰	300 ⁺²⁰	109,0
ТБТ.П.108.89.51.86.335.001-05	3500±50	300 ⁺²⁰	300 ⁺²⁰	300 ⁺²⁰	125,1
ТБТ.П.108.89.51.86.335.001-06	4000±50	300 ⁺²⁰	300 ⁺²⁰	300 ⁺²⁰	141,3
ТБТ.П.108.89.51.86.335.001-07	4500±50	300 ⁺²⁰	300 ⁺²⁰	300 ⁺²⁰	157,4
ТБТ.П.108.89.51.86.335.001-08	5000±50	300 ⁺²⁰	300 ⁺²⁰	300 ⁺²⁰	173,6
ТБТ.П.108.89.51.86.335.001-09	5500±50	300 ⁺²⁰	300 ⁺²⁰	300 ⁺²⁰	189,7
ТБТ.П.108.89.51.86.335.001-10	6000±50	300 ⁺²⁰	300 ⁺²⁰	300 ⁺²⁰	205,9

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

- 1. Момент свинчивания резьбы 3-86, кН·м 8,3...9,8
- 2. Допускаемый момент кручения, кН·м 16,4
- 3. Допускаемая растягивающая нагрузка, тс 195
- 4. Коэффициент отношения прочности на изгиб 3-86 2,77

ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

- 1. *Размеры для справок.
- 2. Общие допуски по ГОСТ 30893.1: H14; h14; ±IT14/2.
- 3. Допуск соосности оси наружной поверхности φ108 относительно оси отверстия φ51 в плоскостях торцев патрубков в диаметральном выражении - 2,0 мм.
- 4. Допуск соосности осей резьб относительно оси отверстия, измеренный в плоскостях упорных поверхностей, в диаметральном выражении - 0,6 мм.

- 5. Допуск параллельности осей резьб относительно оси отверстия - 0,008/1 мм.
- 6. Допуск соосности оси конической расточки муфтового конца и оси соответствующей резьбы в диаметральном выражении - 0,2 мм.
- 7. Допуск перпендикулярности упорных поверхностей относительно осей соответствующих резьб - 0,05 мм.
- 8. Покрытие резьб и упорных поверхностей - Хим. Фос. прм. Покрытие остальных наружных поверхностей - грунт-эмаль алкидно-фенольная по ржавчине «КОРРОЕД» RAL 6029 ТУ 2312-041-54651722-2004.
- 9. Маркировать "ТБТ-П-108-89-51/3-86", наименование предприятия-изготовителя, дату изготовления (месяц, год), заводской номер, товарный знак шрифтом 8-ПрЗ ГОСТ 26.008-85.
- 10. Изделие укомплектовать паспортом ПБ.796 ПС.
- 11. Остальные ТТ по ТУ 3663-031-77020022-2018.

				ТБТ.П.108.89.51.86.335.001		
2	Зам.	73-21		Лит.	Масса	Масштаб
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата		
Разраб.	Печных			16.06.21		
Пров.	Перфильев			16.06.21		
Т. контр.	Елтышев					
Нач.отд.						
Н. контр.	Перфильев			16.06.21		
Утв.	Шмидт А.			17.06.21		
				Патрубок		
				ТБТ-П-108-89-51/3-86		
				Сталь 40ХГМА		
				ПКНМ		

Перв. примен.

Справ. №

A

Подп. и дата

И-в. № д-бл.

Взам. и-в. №

Подп. и дата

И-в. № подл.

ТБ-0653 14.06.2021