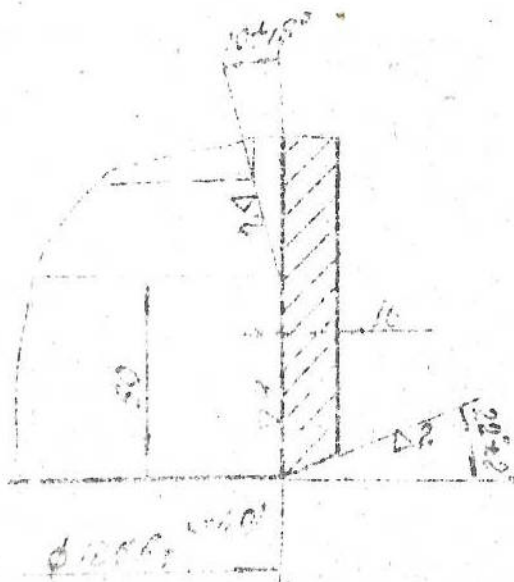
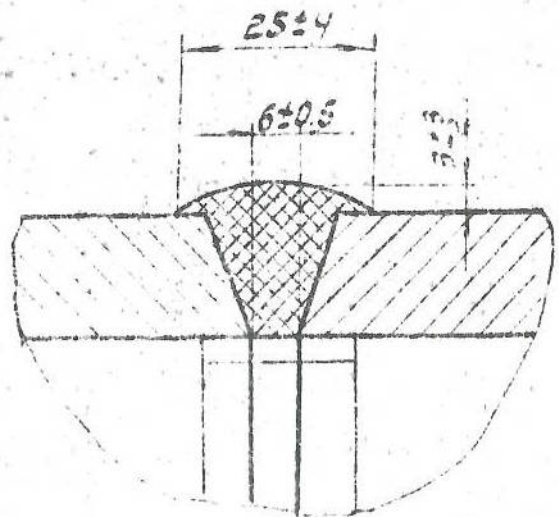


Узел обработки концов труб
под сварку
М 1:2



Узел стыковки труб
М 1:1



Примечание:

Трубу изготовить по МРТУ 2402-02-65 с доп. 1
э. радиус гибов - 500
в случае заводской стыковки труб
гидравлическое испытание производить
на $P = 235 \text{ кгс/см}^2$

Экземпляр ОНД'а

3		Труба 159x16 L=3549	1	213	"	213	
2	"	Труба 159x16 L=4045	1	243	"	243	
1	по наст. чертежам	Труба 159x16 L=1450	1	87,2	12 км ф МРТУ 14-4-216	87,2	
№	обозначен.	Наименование	кол	вес	материал	общ. вес	примеч.
1920-796							
Труба 159x16					И-345382		
Изм	кол	изм.	подп.	дата	Литера	Вес	М-Б
Исх. бюро	Белый	Ген. инж.				543	1:25
Руков. ер.	Серокин	Инж.			Лист	Всего листов	
Нач. кон.					40-2574 2нБ"		
Проверил					Формат 13		
Констр.	Королева	Инж.	2.11.60.				