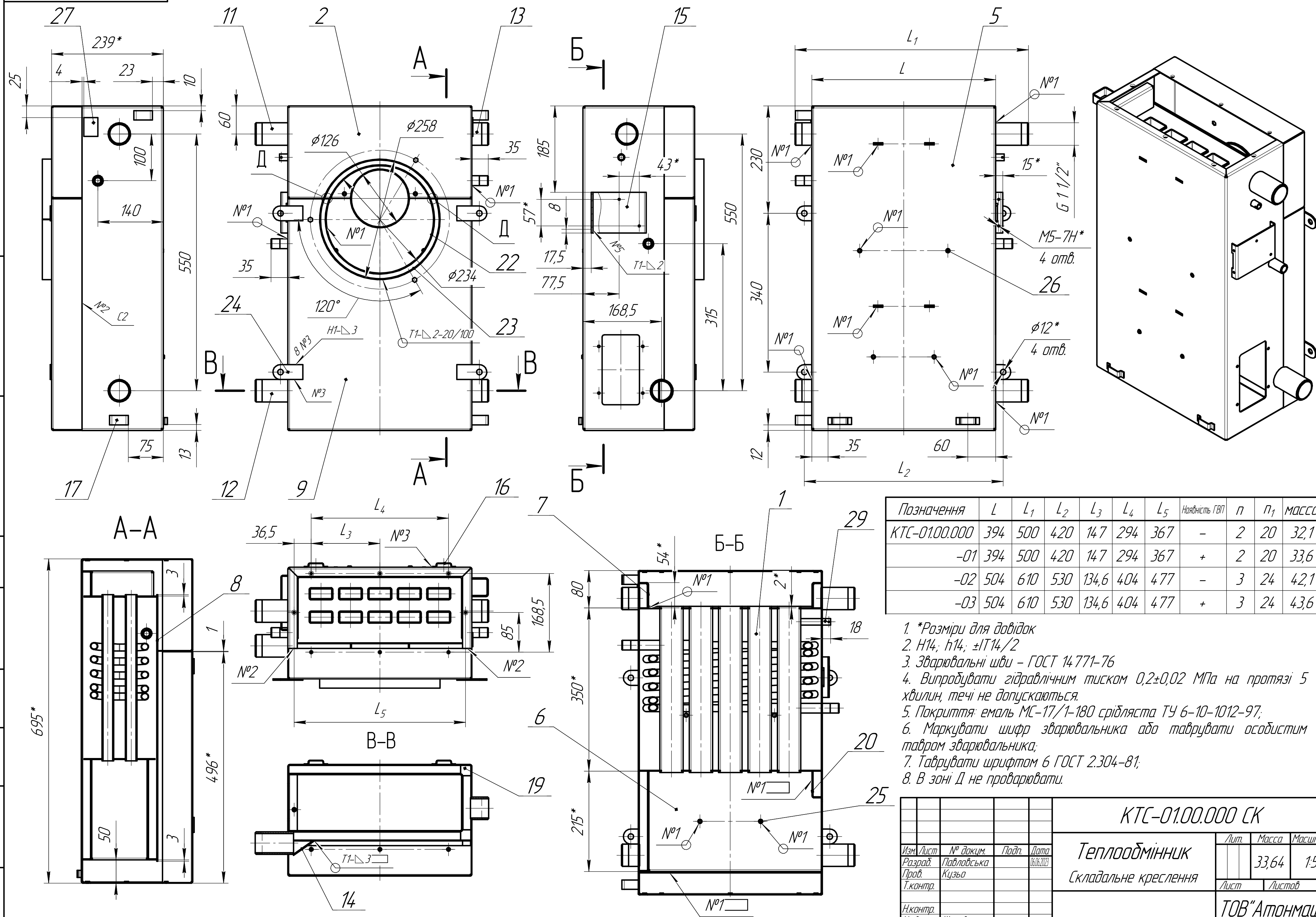




Позначення	L	L_1	L_2	L_3	L_4	L_5	Наявність ГВП	n	n_1	масса
КТС-0100.000	394	500	420	147	294	367	–	2	20	32,1
–01	394	500	420	147	294	367	+	2	20	33,6
–02	504	610	530	134,6	404	477	–	3	24	42,1
–03	504	610	530	134,6	404	477	+	3	24	43,6

1. *Розміри для довідок
2. H14; h14; ±IT14/2
3. Зварювальні шви – ГОСТ 14771-76
4. Випробувати гідравлічним тиском 0,2±0,02 МПа на протязі 5 хвилин, течі не допускаються.
5. Покриття: емаль МС-17/1-180 срібляста ТУ 6-10-1012-97;
6. Маркувати шифр зварювальника або таврувати особистим тавром зварювальника;
7. Таврувати шрифтом 6 ГОСТ 2.304-81;
8. В зоні Д не проварювати.

					КТС-01.00.000 СК					
					Теплообмінник Складальне креслення			Лист	Маса	Масштаб
Изм./Лист	№ док-м.	Подп.	Дата						33,64	1:5
Разраб.	Павловська		16.06.2023							
Пров.	Кузьо							Лист		Листов 1
Т.контр.										
Н.контр.										
Утв.	Шихаїдов						ТОВ "Атонмаш"			