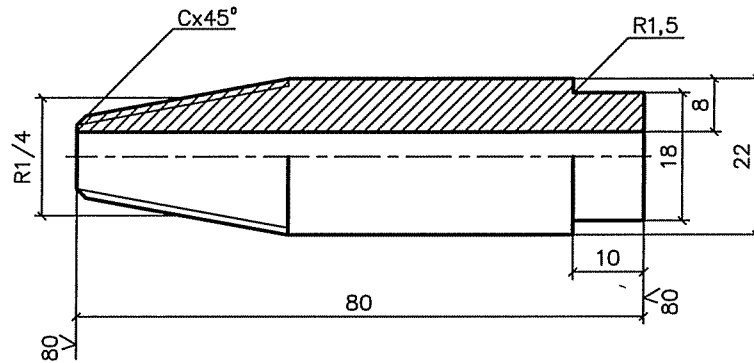


Этот чертеж является собственностью "НЕФТЕХИМПРОЕКТ" и не подлежит копированию и распространению без его согласия.  
 This drawing is the property of "NEFTESHIMPROEKT" and shall not be disclosed to others or reproduced in any manner without it's permission

DTP-101.DWG



Примечания:

1. Материал заготовки:  
 Прокат стальной горячекатанной круглый ГОСТ 2590-88  
 - Сталь 20 ГОСТ 1050-88\* для температур от -40 °C до +425 °C  
 - Сталь 09Г2С ГОСТ 19281-89; 10Г2 ГОСТ 4543-75 для температур от -70 °C до +425 °C
2. Условное обозначение nipples длиной 80 мм с трубной конической резьбой R1/4 "Ниппель R1/4xDu15-80" сталь 20. Обозначение нанести на боковой поверхности.
3. Подготовку кромок nipples под сварку выполнить по ГОСТ 16037-80.
4. Требования к изготовлению, испытанию, контролю и приемки nipples в соответствии с ТМ-06-ДТР-ТУ.
5. В соответствии с ГОСТ 6211-81 допускается соединение наружной трубной конической резьбы с внутренней трубной цилиндрической резьбой класса точности А по ГОСТ 6357-81.
6. Материалы для изготовления nipples включены в заказную спецификацию на материалы в раздел "Материалы для изготовления нестандартных деталей и узлов".

ТМ-06-ДТР-101

Изм. №	Дата/Подпись и дата	Исполн.	Лист	№ док.	Подпись	Дата			
							Изм.	Код.уч.	Лист
№ п/п, Register №		Исполн.	Лист	№ док.	Подпись	Дата	Стация	Лист	Листов
		Нач. отд.	Галустьян		<i>[Signature]</i>	01.05.20	Р	1	1
		Н. контр.	Мосаков		<i>[Signature]</i>		НЕФТЕХИМПРОЕКТ		
		Гл. спец.	Жук		<i>[Signature]</i>		NEFTESHIMPROEKT		
		Проверил	Кузнецов		<i>[Signature]</i>				
		Исполн.	Мавляшин		<i>[Signature]</i>				

Детали трубопроводов  
 Ниппель R1/4-80  
 с трубной конической резьбой  
 по ГОСТ 6211-81 с расточкой Du15  
 под приварку в нахлест