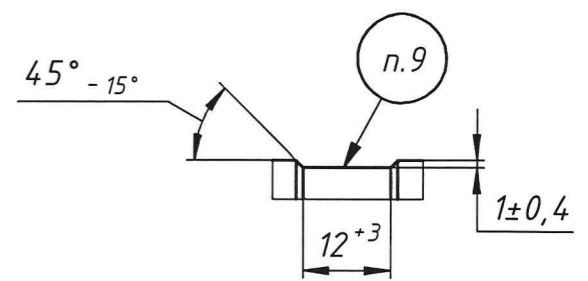
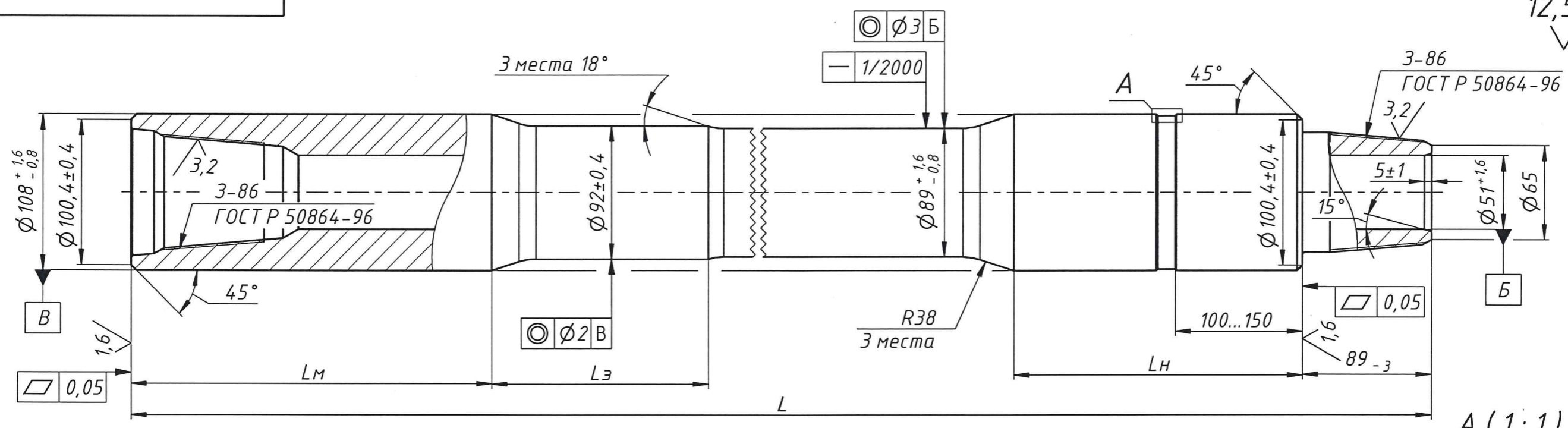


100.587.98.15.68.801.К.191

12,5 (✓)



Обозначение	L, мм	L _M , мм	L _H , мм	L _Э , мм	Масса, кг
ТБТ.К.108.89.51.86.285.001	1000±50	250 ⁺²⁰	200 ⁺²⁰	150 ⁺²⁰	41,3
-01	1500±50	250 ⁺²⁰	200 ⁺²⁰	150 ⁺²⁰	57,8
-02	2000±50	300 ⁺²⁰	300 ⁺²⁰	300 ⁺²⁰	78,1
-03	2500±50	300 ⁺²⁰	300 ⁺²⁰	300 ⁺²⁰	94,5
-04	3000±50	300 ⁺²⁰	300 ⁺²⁰	300 ⁺²⁰	110,9
-05	3500±50	300 ⁺²⁰	300 ⁺²⁰	300 ⁺²⁰	127,3
-06	4000±50	300 ⁺²⁰	300 ⁺²⁰	300 ⁺²⁰	143,7
-07	4500±50	300 ⁺²⁰	300 ⁺²⁰	300 ⁺²⁰	160,1
-08	5000±50	300 ⁺²⁰	300 ⁺²⁰	300 ⁺²⁰	176,5
-09	5500±50	300 ⁺²⁰	300 ⁺²⁰	300 ⁺²⁰	192,9
-10	6000±50	300 ⁺²⁰	300 ⁺²⁰	300 ⁺²⁰	209,3

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

- | | |
|--|-----------|
| 1. Момент свинчивания резьбы 3-86, кНм | 7,5...8,9 |
| 2. Допускаемый момент кручения, кНм | 14,9 |
| 3. Допускаемая растягивающая нагрузка, т | 178 |
| 4. Коэффициент отношения прочности на изгиб 3-86 | 2,77 |

ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

- * Размеры для справок.
- Неуказанные предельные отклонения размеров H14; h14; ±IT14/2.
- Допуск соосности наружной поверхности $\Phi 108$ относительно оси отверстия $\Phi 51$ в плоскостях торцев патрубка, в диаметральном выражении - 2,0 мм.
- Допуск соосности осей резьб относительно оси отверстия, измеренный в плоскостях упорных торцев, в диаметральном выражении - 0,6 мм.
- Допуск параллельности осей резьб относительно оси отверстия - 0,001/1 мм.
- Допуск соосности оси конической расточки муфтового конца и оси соответствующей резьбы, в диаметральном выражении - 0,2 мм.
- Допуск перпендикулярности упорных торцев относительно осей соответствующих резьб - 0,05 мм.
- 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.
- Маркировать "ТБТ-К-108-89-51/3-86", наименование предприятия-изготовителя, дату изготовления (месяц, год), заводской номер, товарный знак шрифтом 8-ПрЗ ГОСТ 26.008-85, ударным способом.
- Изделие укомплектовать заглушкой УП.З-86.001, колпаком УП.З-86.003 и двумя прокладками УП.З-86.005. Перед упаковыванием резьбы смазать маслом консервационным К-17 ГОСТ 10877-76.
- Изделие укомплектовать паспортом ПБ.796 ПС.
- Остальные ТТ по ТУ 3663-031-77020022-2018.

					ТБТ.К.108.89.51.86.285.001			
2	Зам.	110-18		30.07.18	Патрубок ТБТ-К-108-89-51/3-86	Лит.	Масса	Масштаб
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата		См. табл.	д/м	
Разраб.	Печных			31.07.18		Лист	Листов	1
Пров.	Перфильев			31.07.18		Сталь 40ХГМА ТС 00187895-099-2017		
Т. контр.	Елтышев			31.07.18		ПКНМ		
Нач.отд.								
Н. контр.	Перфильев			31.07.18				
Утв.	Киселев			31.07.18				