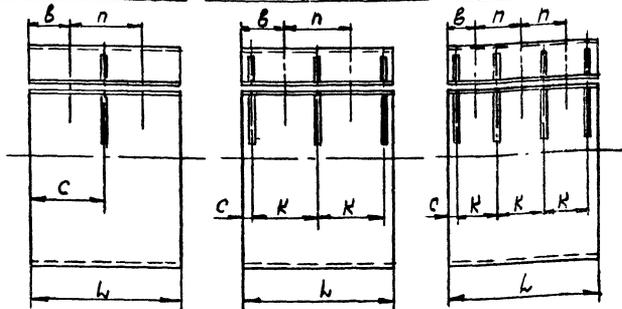


Для труб Дн=159мм

Для труб Дн=219÷320мм

Для труб Дн=1020÷1620мм



Дн	Обозначение	Дв	а	в	п	с	к	L	Масса, кг
159	СК2109-92- 205.00	195	4	20	85	62,5	—	125	3,1
219	СК2109-92- 206.00	260	4	62,5	100	18,5	100	285	7,2
273	СК2109-92- 207.00	315	5	62,5	100	12,5	100	225	10,5
325	СК2109-92- 208.00	375	5	62,5	100	12,5	100	225	12,1
377	СК2109-92- 209.00	423	5	62,5	100	18,5	100	225	13,7
426	СК2109-92- 210.00	451	5	62,5	100	18,5	100	225	14,1
480	СК2109-92- 211.00	503	5	62,5	100	12,5	100	225	13,4
530	СК2109-92- 212.00	556	5	62,5	100	12,5	100	225	17,0
630	СК2109-92- 213.00	657	5	62,5	100	12,5	100	225	20,0
720	СК2109-92- 214.00	747	5	70	110	15	110	250	24,8
820	СК2109-92- 215.00	848	6	70	110	15	110	250	33,4
920	СК2109-92- 216.00	948	6	70	110	15	110	250	37,9
1020	СК2109-92- 217.00	1048	6	62,5	100	12,5	100	325	51,3
1120	СК2109-92- 218.00	1148	6	62,5	100	12,5	100	325	58,2
1220	СК2109-92- 219.00	1252	6	75	100	2,5	100	350	67,5
1420	СК2109-92- 220.00	1452	8	75	100	2,5	100	350	100,8
1620	СК2109-92- 221.00	1652	8	80	120	20	120	400	135,5

Лист 1 из 1

Спецификация

Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.
1	СК2109-92- ХХХ.01.00	Полухомут нижний	1
2	СК2109-92- ХХХ.02.00	Полухомут верхний	1

После сварки хомуты окрасить эпоксидной краской марки ЭП-51 ГОСТ 9640-85 в два слоя.  
 Размеры в мм.  
 Дн- наружный диаметр трубы.

СК2109-92-205÷221.00			
Изм.	Исполн.	Подп.	Дата
Разреш.	Прямона	Л.К.	
Провер.	Герасимки	В.В.	
Иск.	Н.В. Герасимки	В.В.	

Хомуты для стальных трубопроводов под опорные узлы.  
 Сварочный чертеж

Стадия	Лист	Листов
Масштаб	Проект	Мастерская И9