



Skala	1:5	Wykonali	Zobowiązani	Typ	16.00
Przybliżone wykształcenie	WS-0726-1603	Wykonano	Wzrost	16.00	22,61 kg
Konstruktor	J. Machalski	Wzrost	16.00	22,61 kg	16.00
Sprawdził	Ing. J. Machalski	Wzrost	16.00	22,61 kg	16.00
Zatwierdził	Ing. J. Machalski	Wzrost	16.00	22,61 kg	16.00
Skala	1:5	Wykonano	Wzrost	16.00	22,61 kg
Przebieg	1:5	Wykonano	Wzrost	16.00	22,61 kg

Ważownice podgrzewacza wody

BIURO TECHNIKI KOTŁOWEJ
Sokoła z o. o.
TARNOBRSKIE GÓRY

2-0726-1603

1. Poszczególne odcinki wężownic należy spawać wg szczegółu "B" spoiną elektryczną, gazową lub inną metodą, zgodnie z kartą operacyjną wytwórcy, dopuszczoną przez UDT.
2. Odcinki wężownicy od poziomu płaszczyny montażowej powinny mieć się w granicach ± 1 mm dla pojedynczej pętli i ± 2 mm dla całej wężownicy, z zachowaniem płaszczyny skrajnych wyłotów.
3. Odcinki wężownicy od linii zaprojektowanej powinny mieć się: - pomiędzy skrajnymi płaszczynami łuków ± 2 mm (dla prawej / lewej strony) - podziatka pośrednia pomiędzy osiami łuków ± 2 mm, z zachowaniem sumarycznej odległości pomiędzy wyłotami wężownicy.
4. Promień gięcia rury f 38x3,2 R=50mm

UWAGA:

Obliczeniowe wartości grubości ścianek w strefie gięcia rur wg WT-10IR "Rafako" Raciborz.

Dz	g _n	R	g _{z1}	g _{z2}	g _{z3}
38	3,2	50	1,22	2,03	1,33

Parametry obliczeniowe:
1. Ciśnienie obliczeniowe: 1,6 MPa
2. Temperatura obliczeniowa: 200 °C

Obliczeniowe wartości grubości ścianek w strefie gięcia rur wg WT-10IR "Rafako" Raciborz.	Dz	g _n	R	g _{z1}	g _{z2}	g _{z3}
	38	3,2	50	1,22	2,03	1,33