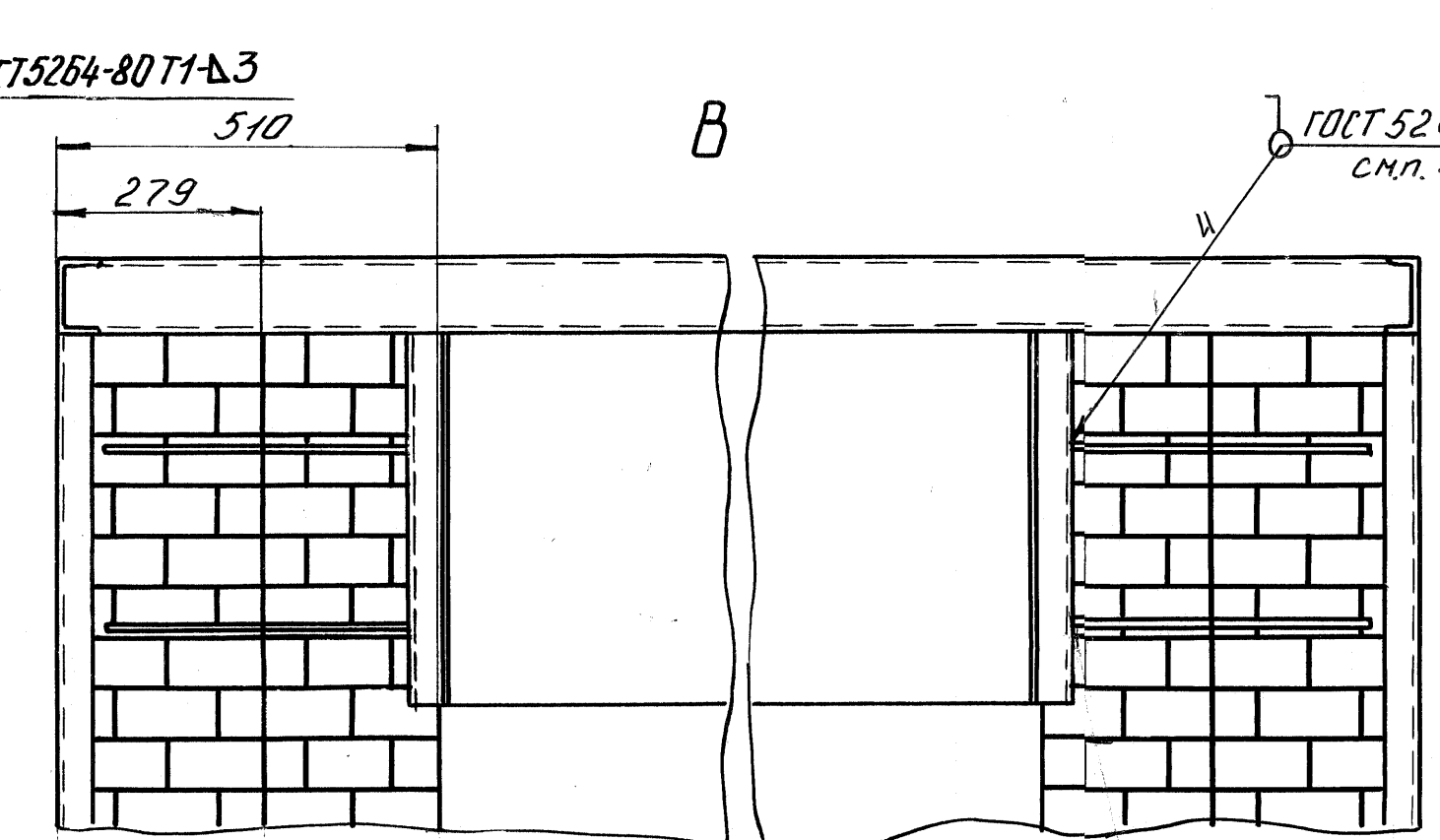
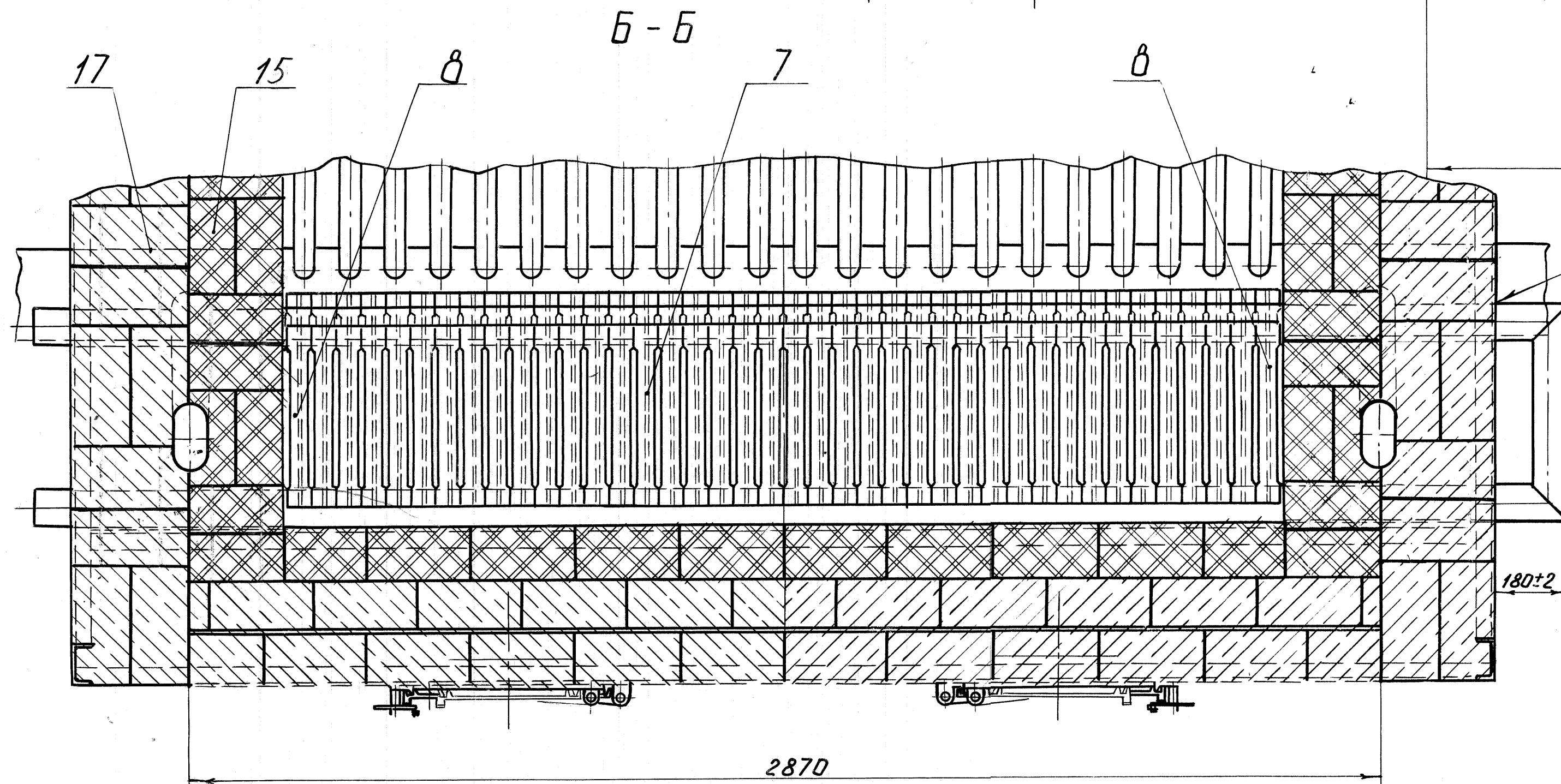
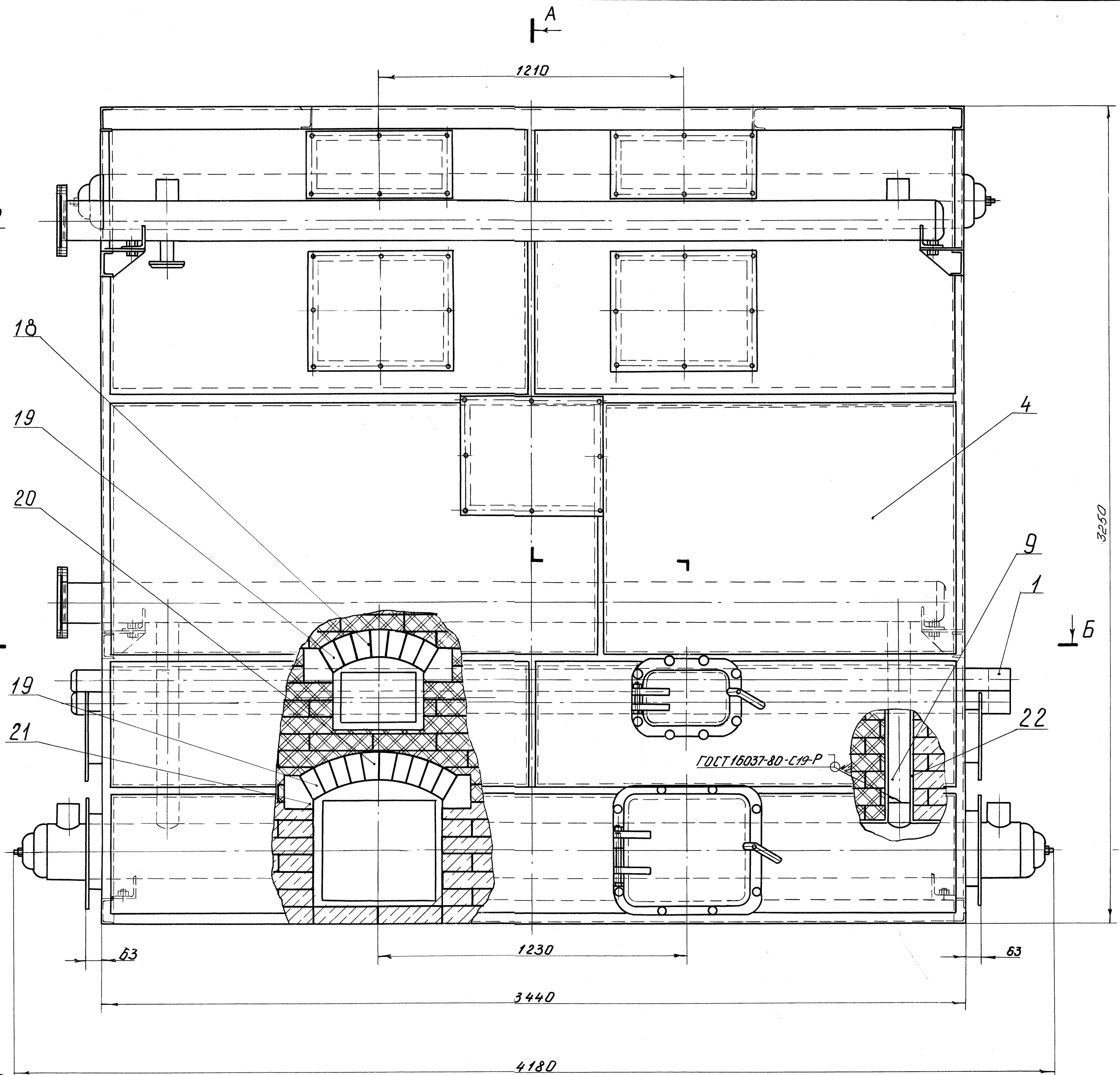
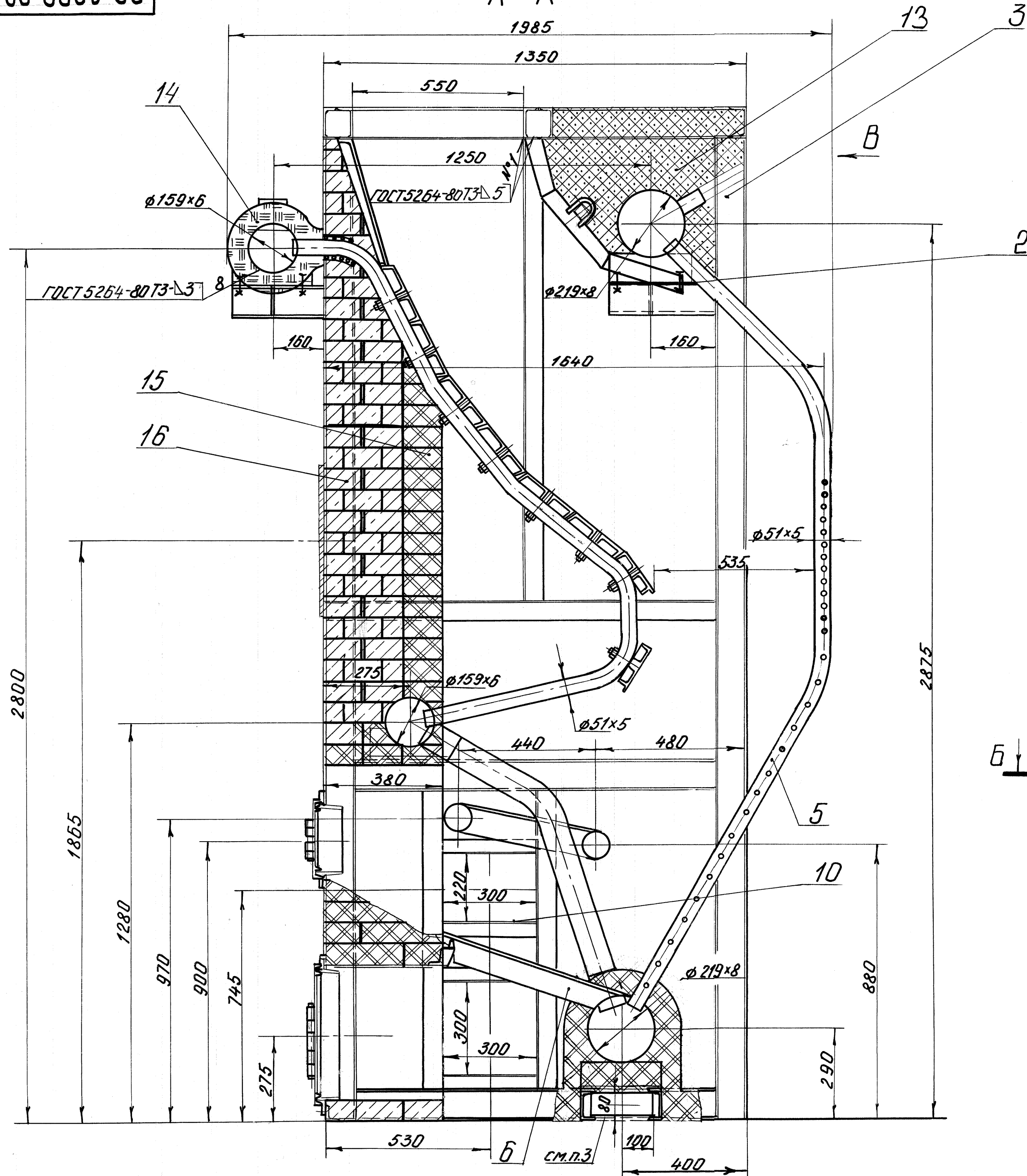


A-A



1. Размеры без предельных отклонений для справок.
2. Предтопок подвергнуть гидравлическому испытанию давлением $1,7 \cdot 0,01 \text{ МПа}$ ($17 \cdot 0,01 \text{ кгс/см}^2$) совместно с блоком котла на монтаже.
3. Для присоединения воздуховода к подметанному кару, на монтаже с удобной для обслуживания стороны вырезать отверстие размером 200×80 .
4. К листу с ребрами поз. 2 на монтаже, по месту приварить закладные элементы, по 085 с каждой стороны.
5. Закладные элементы изготовить из уголка (трубы, круга), длиной $400-450 \text{ мм}$.

6. Сварные швы выполнять ручной дуговой сваркой, электродами марки МР-3 ГОСТ 9466-75. Допускается применение других марок электродов согласно ДА 2730, 940, 102-92.

7. Контроль качества производить визуальным и измерительными методами, согласно РД 34.10.730-06. Сварной шов № 2-93Д, 100%.

00.6099.025 С 6		Лит. Масса Масса	
Предтопок		А	1:10
Лист		Листов 1	
Изм. Лист № Разм. Подп. Дата		Тел: +7(3852)39-02-53 (многоканальный)	
Разраб. Быстрицкий		Сайт: dkwr.ru e-mail: dkwr@mail.ru	
Проб. Лукьянова		DKWr.ru	
Т.контр. Скобел		Формат А1	
Рук. Прохорова		Капиратор: Акулова	
И.контр. Павлуца		Формат А1	

Изд. № 00.6099.025 С 6
 Разраб. Быстрицкий
 Проб. Лукьянова
 Т.контр. Скобел
 Рук. Прохорова
 И.контр. Павлуца

