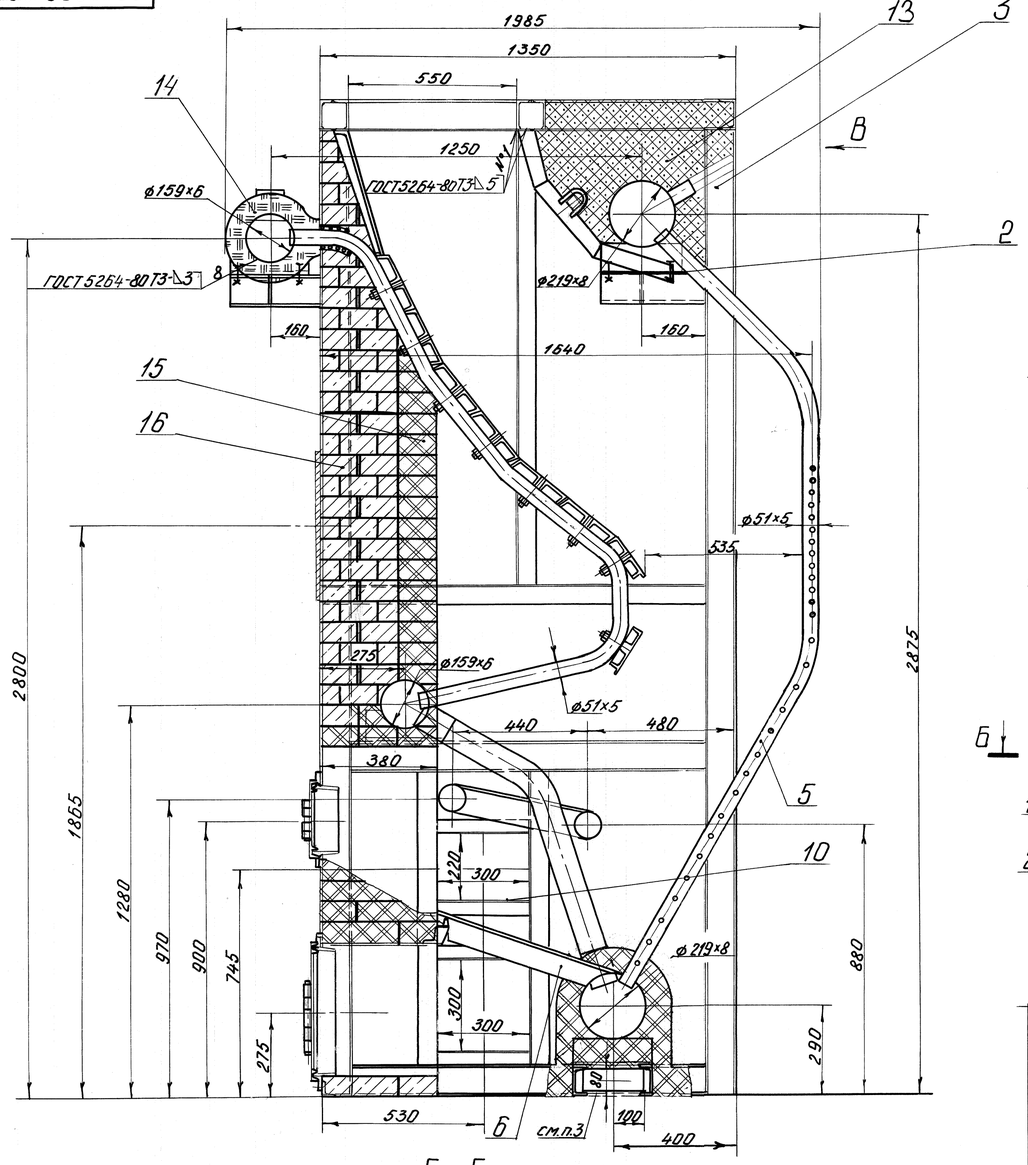
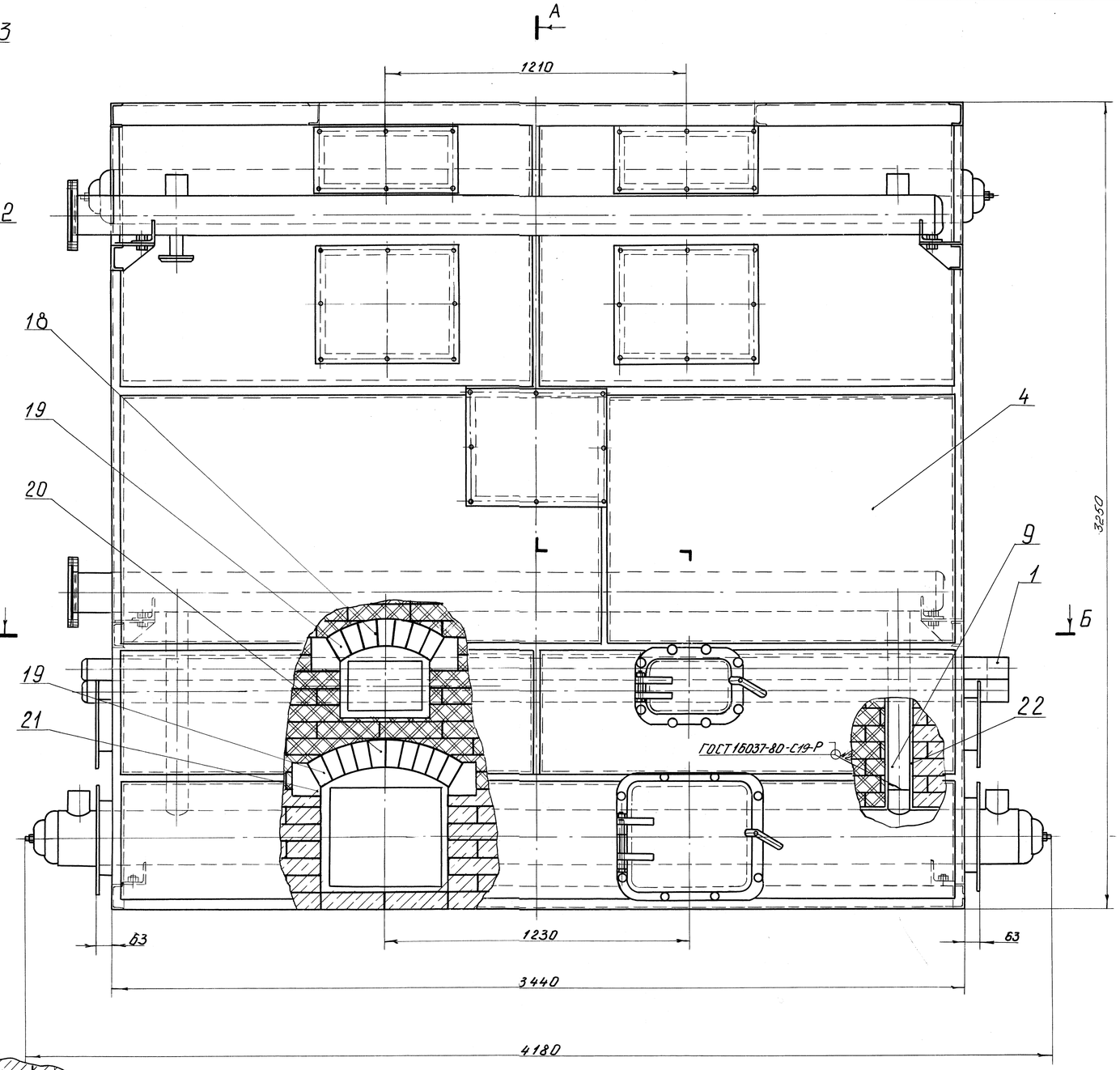
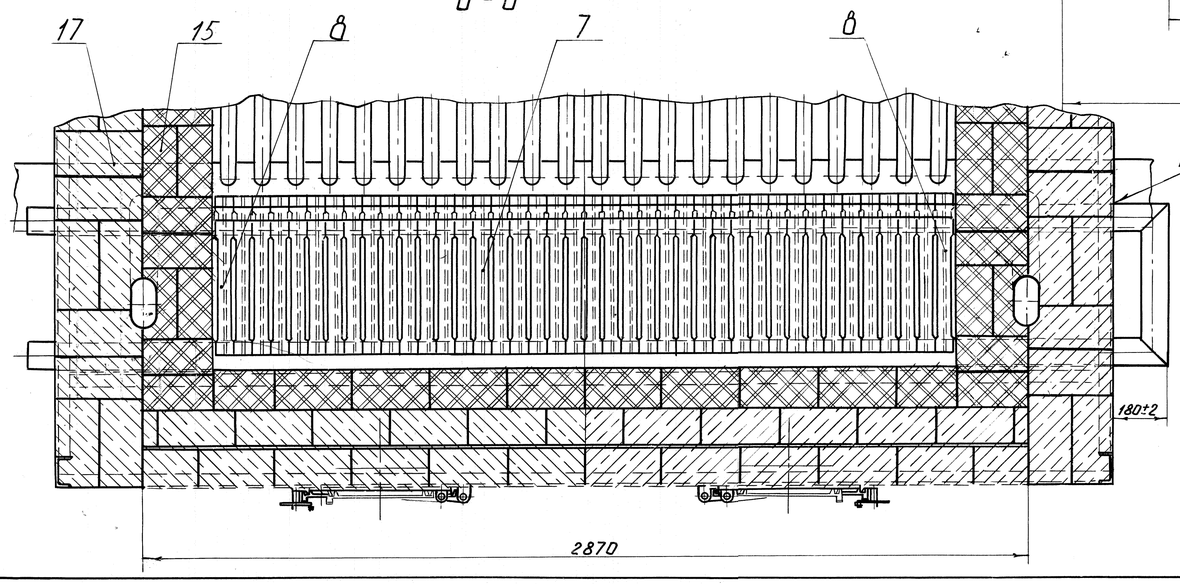
00.8099.025 СБ

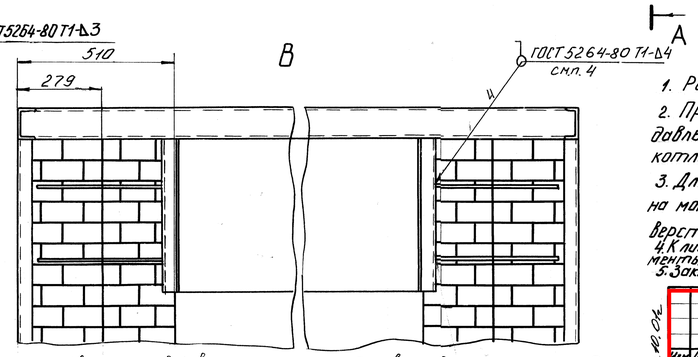
А - А



Б - Б







1. Размеры без предельных отклонений для справок.
2. Предтопок подвергнуть гидравлическому испытанию давлением 1,7$^{+0,1}_{-0,07}$ МПа (17$^{+1}_{-0,01}$ кгс/см) совместно с блоком котла на монтаже.
3. Для присоединения воздуховода к подметающему коробу, на монтаже, с удобной для обслуживания стороны вырезать отверстие размером 200×80.
4. К листу с рамой поз.2 на монтаже, по месту приварить закладные элементы, по 200 с каждой стороны.
5. Закладные элементы изготовить из уголка (трубы, круга), длиной 400-450 мм.
6. Сварные швы выполнить ручной дуговой сваркой, электродами марки УР-3 ГОСТ 9466-75. Допускается применение других марок электродов согласно РД 2730.940.103-92.
7. Контроль качества производить визуальным и измерительным методами, согласно РД 34.10.730-88. Сварной шов №2 - УЗД 100%.

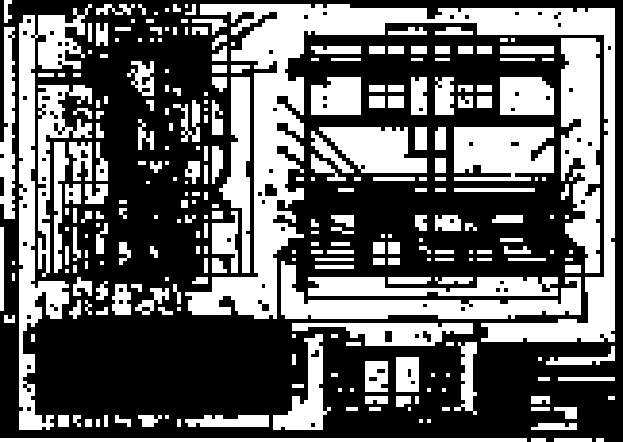
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	00.8099.025 СБ			
Разраб.		Быстрицкая			Предтопок	Лит.	Масса	Масшт.
Пров.		Лукьянова				А	3120	1:10
Т.контр.		Океан		10.04		Лист	Листов 1	
Н.контр.		Прохорова		10.04	Тел: +7(3852)39-02-53 (многоканальный) Сайт: dkwr.ru e-mail: dkwr@mail.ru	DKBp.ру		
Утв.		Пищулин						

Перв. примен. 00.8099.025

Справ. №

Подп. и дата | Взам. инв. № | Инв. № дубл. | Подп. и дата

Инв. № подл. | Подп. и дата

Копировал: Акулова

Формат А4