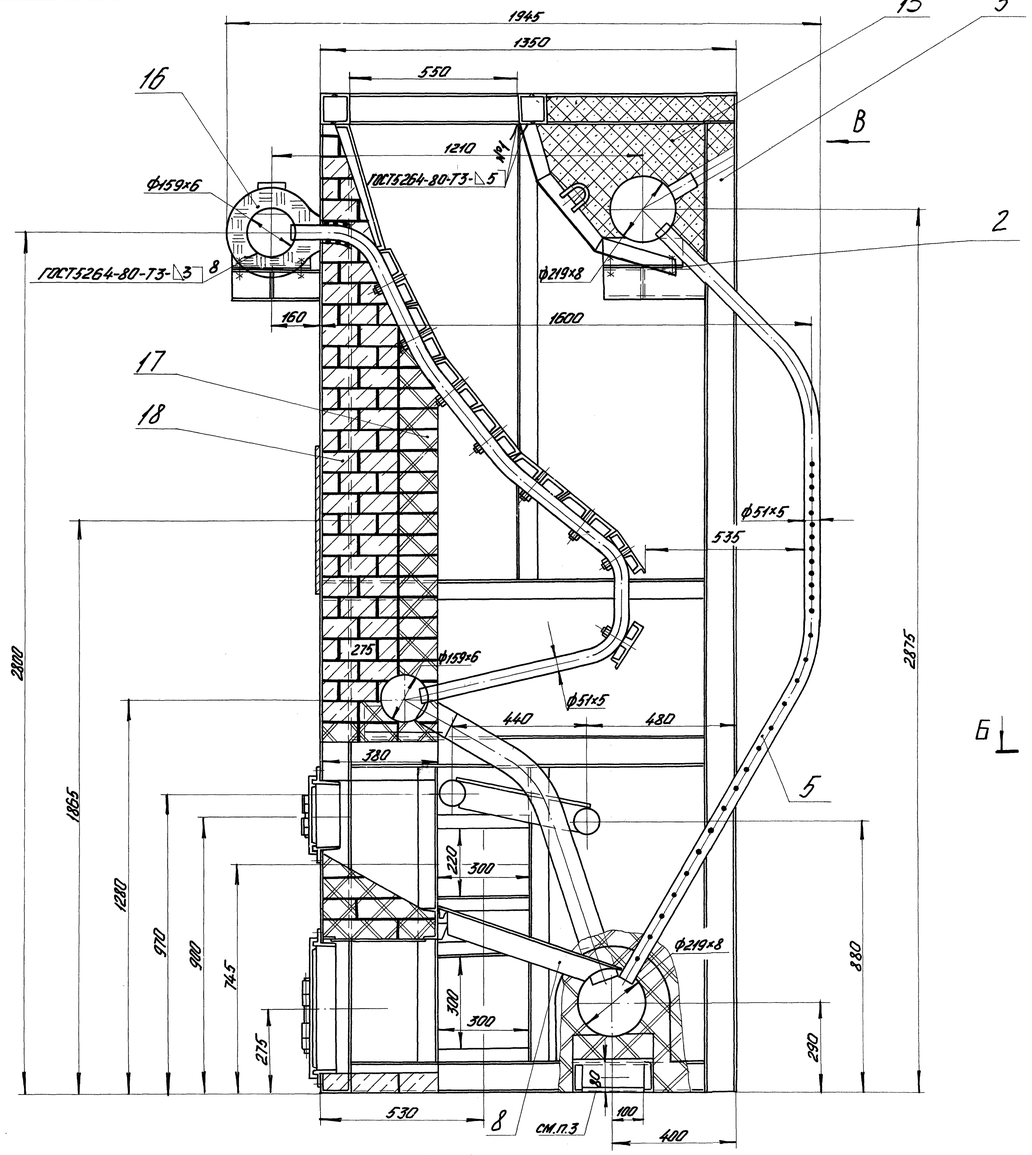
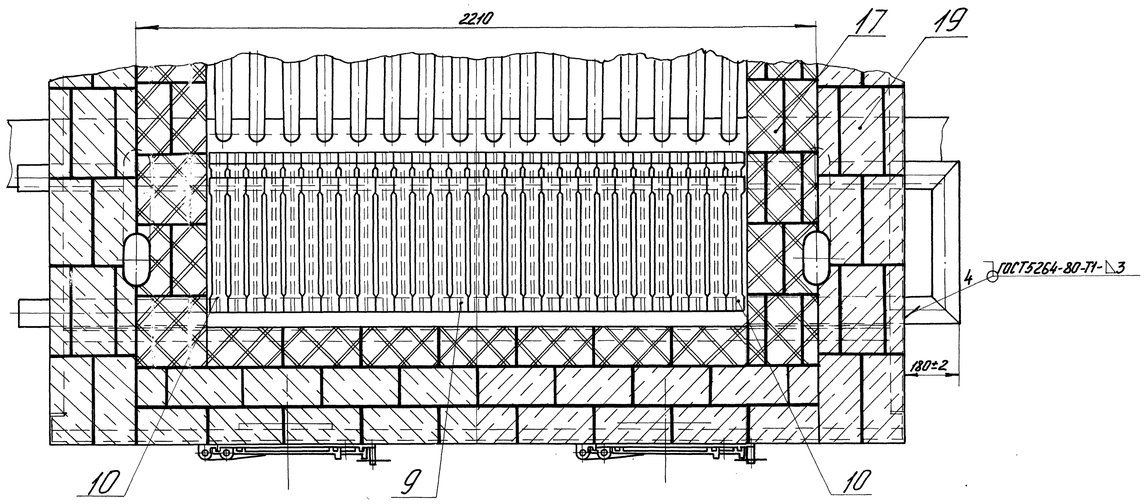
00.8099.021 СБ

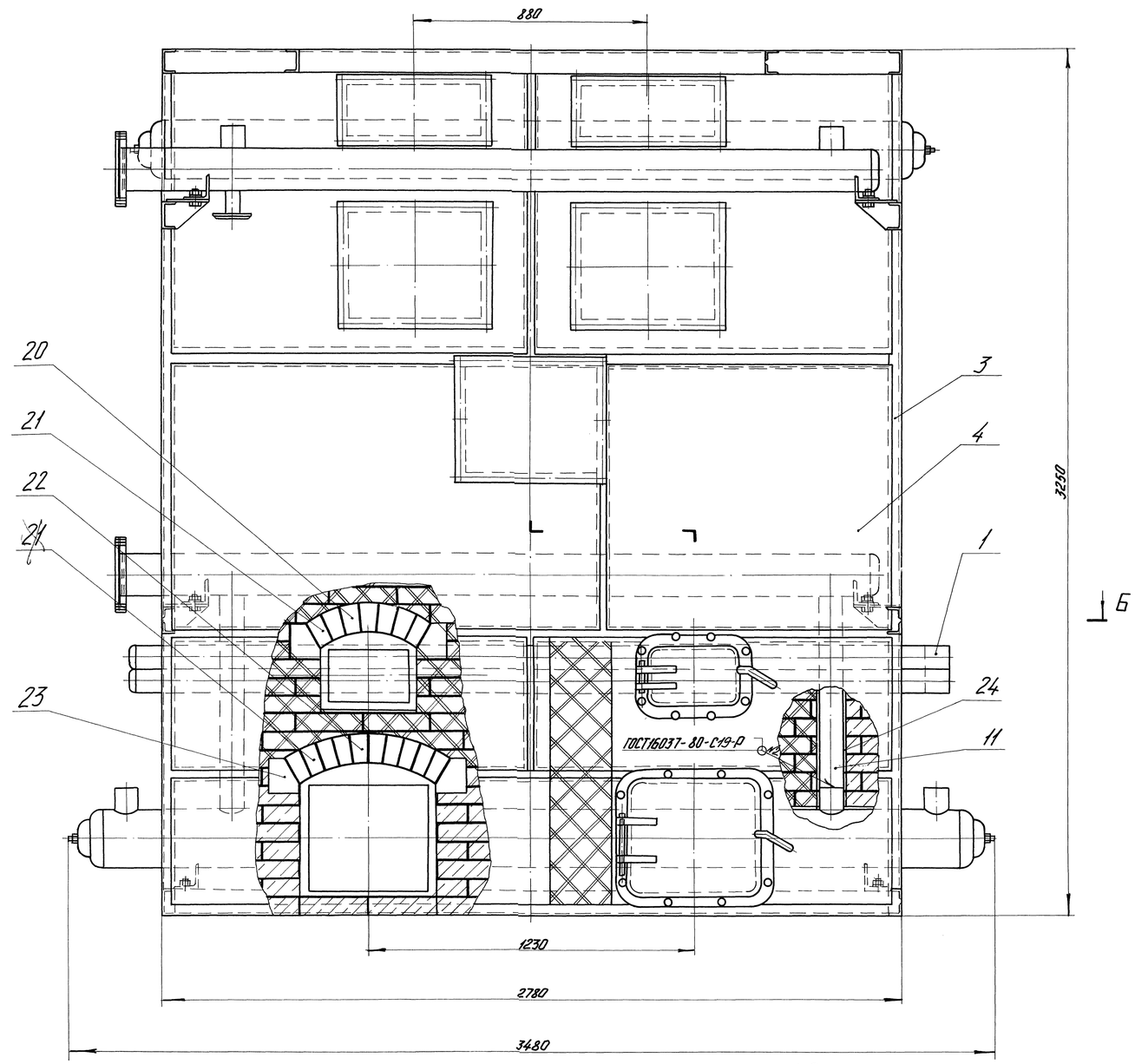
А – А



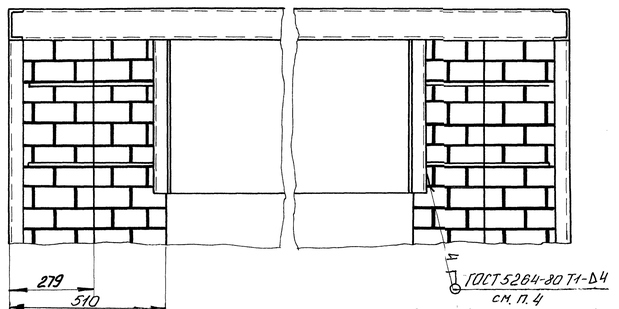
Б – Б



А



В



1. Размеры без предельных отклонений для справок.
2. Предтопок подвергнуть гидравлическому испытанию давлением 1,7$^{+0,2}_{-0,1}$ кгс/см МПа (17$^{+2}_{-0,1}$ 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 ребрами поз. 2 на монтаже, по месту, приварить закладные элементы – по два с каждой стороны.
5. Закладные элементы изготовить из уголка (трубы, круга), длиной 400–450 мм.
6. Сварные швы выполнить ручной дуговой сваркой, электродами марки МР-3 ГОСТ 9466-75. Допускается применение других марок электродов согласно РД 2730.940.102-92.
7. Контроль качества производить визуальным и измерительным методами, согласно РД 34.10.730-96. Сварной шов №2 – УЗД 100%

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	00.8099.021 СБ		
Разраб.		Быстрицкая			Предтопок	Лит.	Масса	Масштаб
Пров.		Лукьянова				А	2555	1:10
Т.контр.		Сёкёш				Лист	Листов	
Н.контр.		Прохорова			Тел: +7(3852)39-02-53 (многоканальный) Сайт: dkwr.ru e-mail: dkwr@mail.ru	DKBp.ру	
Утв.		Лабинец					

Копировал: Койгородова Формат А1

Перв. примен. Ф. 1002.323

Справ. №

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