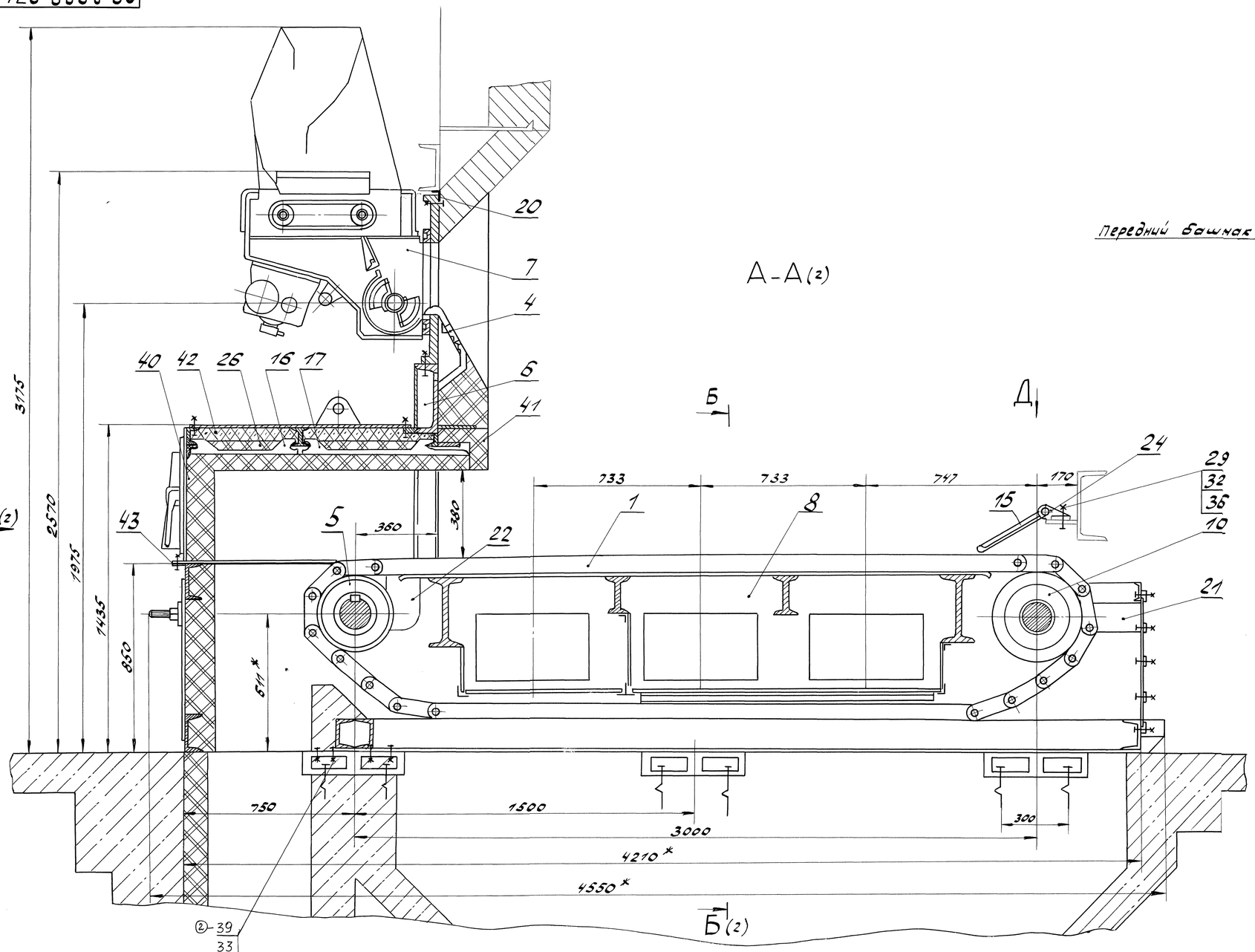
00.8099.074СБ



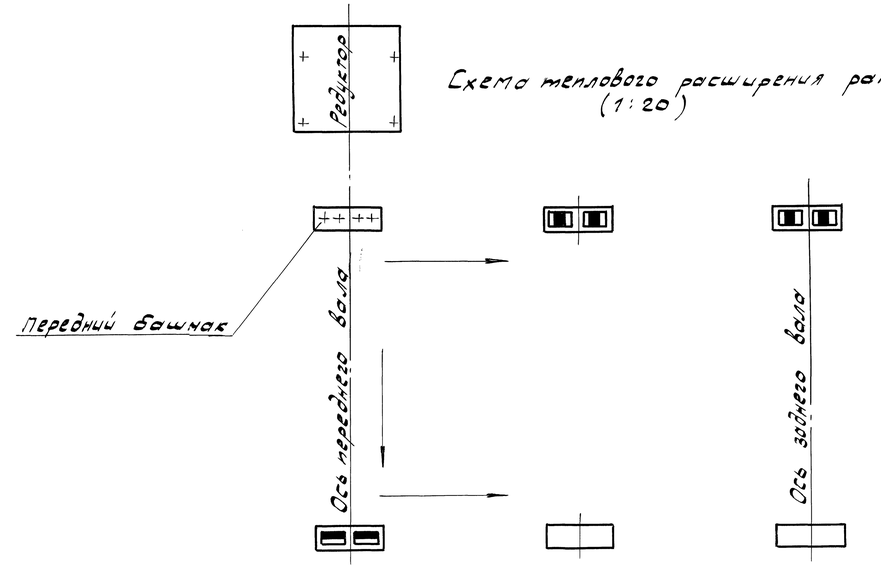
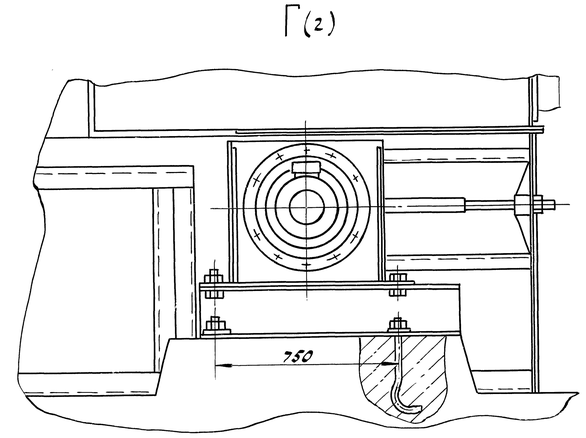
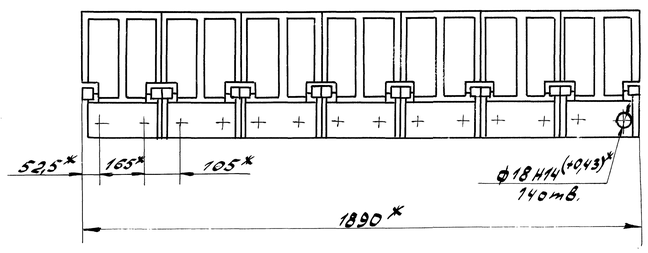


Схема теплового расширения рамы. (1:20)





1.* Размеры для справок.
2. Неуказанные предельные отклонения размеров по $\pm\frac{IT15}{2}$.
3. Сварные швы по ГОСТ 5264-80, выполнить электродами не ниже Э42 ГОСТ 9467-75.
4. Контроль качества сварных швов выполнить визуальным и измерительным методами.
5. Воздуховоды необходимо расположить со стороны привода решетки.
6. Лист поз. 21 устанавливать после монтажа заднего вала поз. 10.
7. Лист поз. 22 устанавливать после монтажа переднего вала поз. 5, на прихватки.

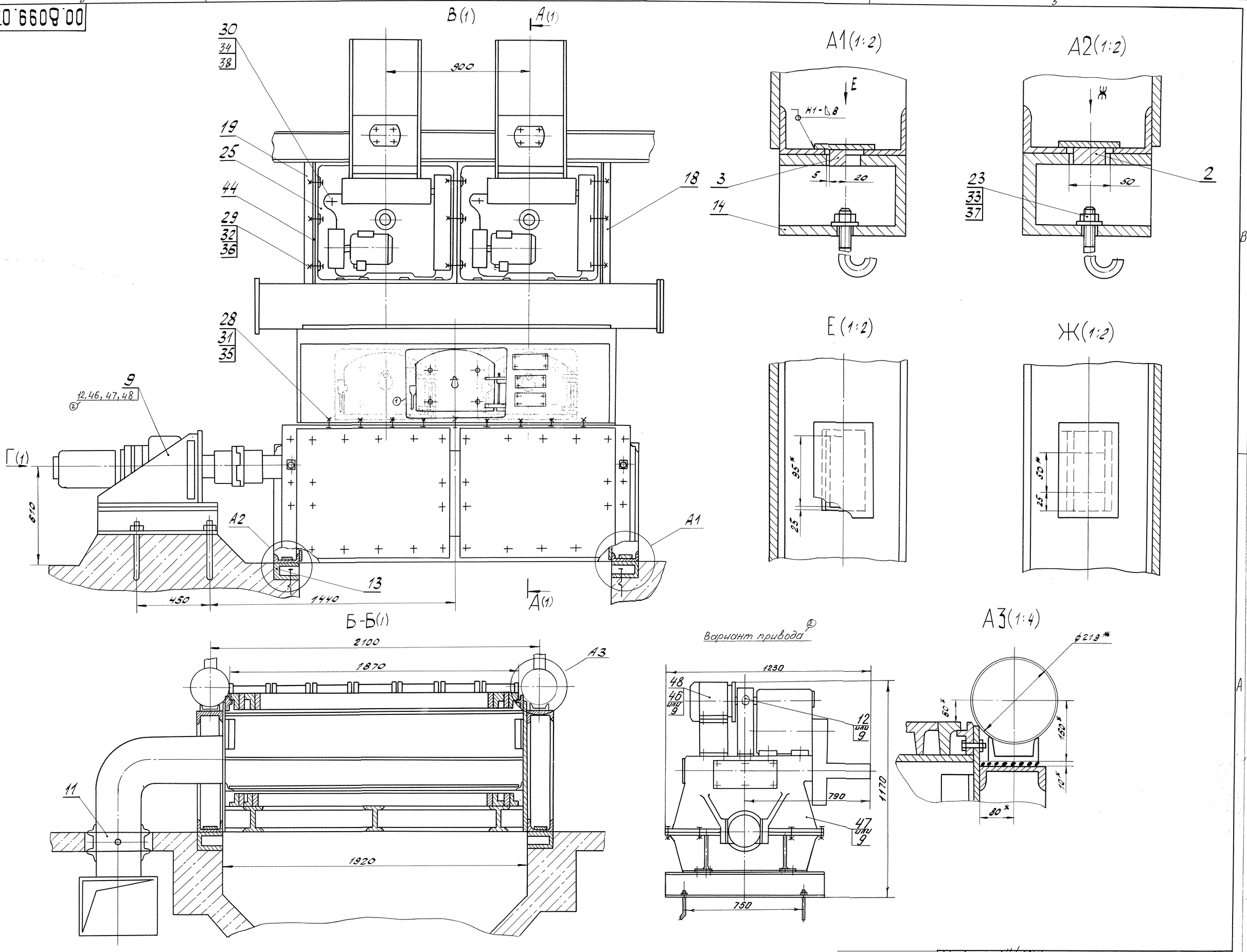
2	-	50183-1144-03		28.1.04	00.8099.074СБ		
Изм.	Лист	N докум.	Подп.	Дата			
Разраб.		Головачев		02.04	Топка ТЛЗМ-1,87/3,0	Лит.	Масса	Масштаб
Пров.		Хохлов		02.04		0	7765	1:10
Т.контр.		Буханова		27.9.04		Лист 1	Листов 2	
Рук.								
Н.контр.		Носова		23.09	Сайт: dkwr.ru e-mail: dkwr@mail.ru	ДКВр.ру	
Утв.		Кудряков		27.09	Тел: +7(960)938-01-02 (многоканальный)		

Перв. примен. 00.8099.074

Справ. № | Подп. и дата | Инв. № дубл. | Взам. инв. № | Подп. и дата 18.10.2000 | Инв. № подл. 94-238

Копировал: Макеева Формат А1

00.8099.074СБ



Инв.№подл.	Подп. и дата	Взам.инв.№	Инв.№дубл.	Подп. и дата
941 ЖБТ	18.10.2000			

Спецов №

Перов. примен. 00.8099.074

Сайт: dkwr.ru e-mail: dkwr@mail.ru
Тел: +7(960)938-01-02 (многоканальный)

Изм	Лист	N докум.	Подп.	Дата
2	—	50103-144-03		28.10.03
1	—	50103-50-03		27.8.03

00.8099.074СБ

Лист 2

Копировал: Макеева Формат А1