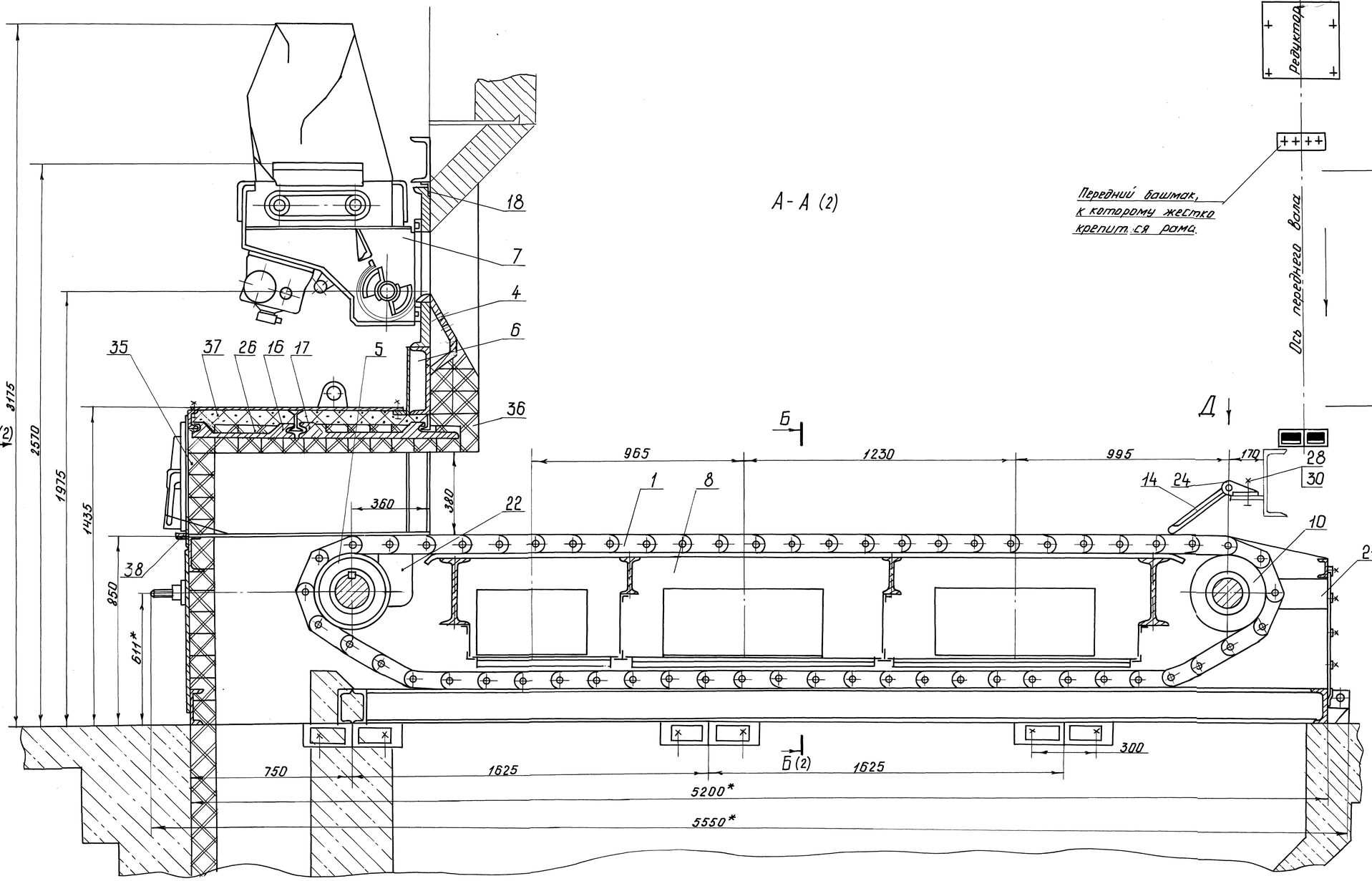
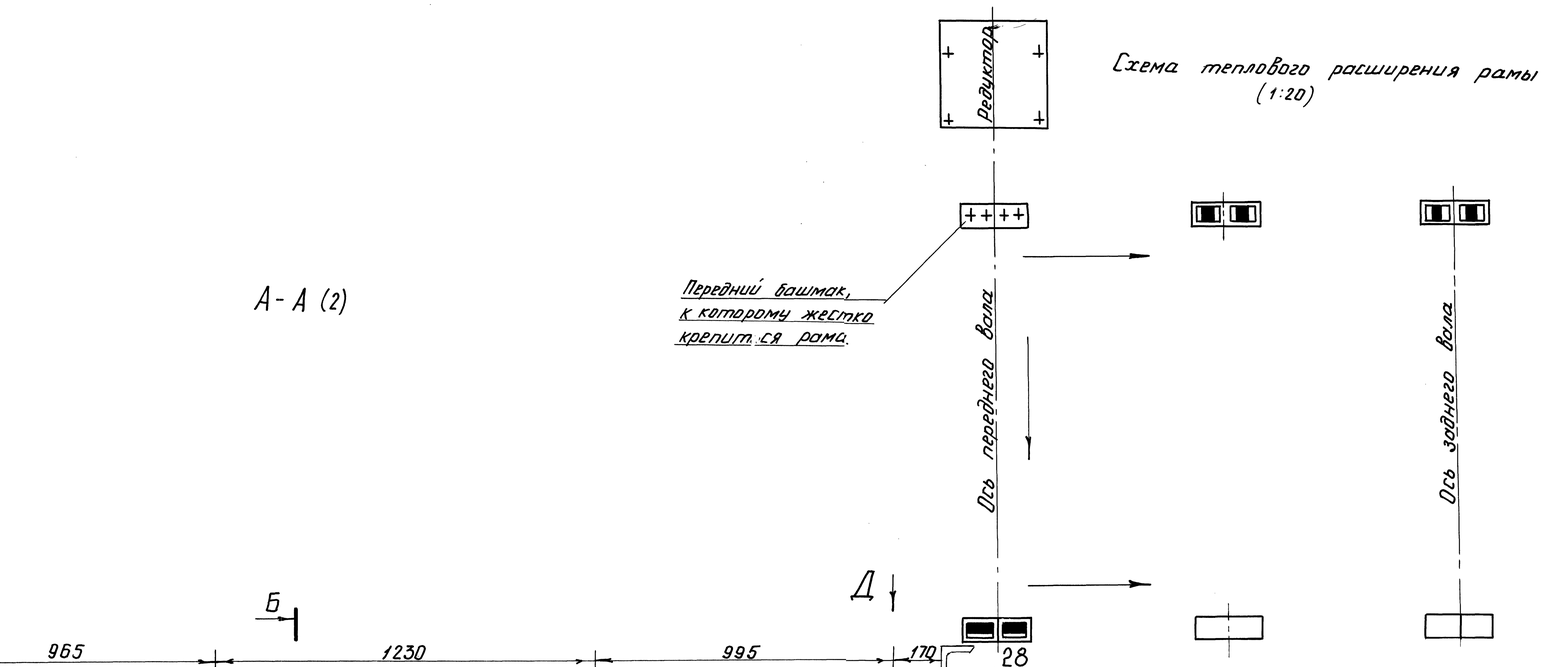
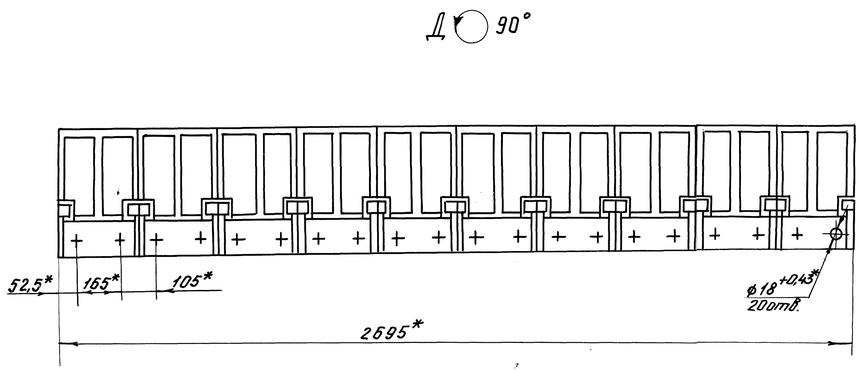
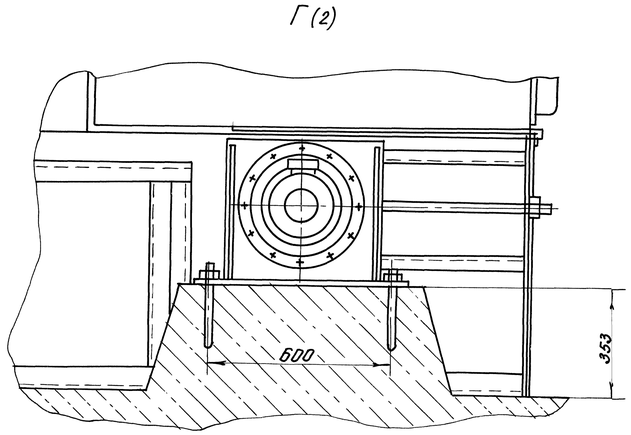
00.8099.070СБ









1.* Размеры для справок.
2. Сварные швы по ГОСТ 5264-80.
3. Сварные швы выполнить электродами типа Э42 ГОСТ 9467-75.
4. Неуказанные предельные отклонения размеров по $\pm\frac{IT15}{2}$.
5. Воздуховоды необходимо расположить со стороны привода решетки.
6. Контроль качества сварных швов произвести визуальным и измерительным методами.
7. Покрытие: Грунтовка ГФ-021 ГОСТ 25129-82.

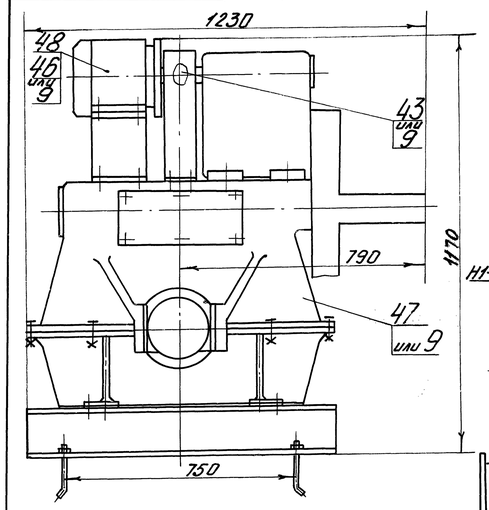
					00.8099.070СБ			
3	–	5103-91-04		10.04	Топка ТЛЗМ-2,7/4,0	Лит.	Масса	Масшт.
Изм.	Лист	N докум.	Подп.	Дата				
Разраб.	Головачев			28.8.99		0	14700	1:10
Пров.	Хохлов			28.8.99		Лист 1	Листов 2	
Т.контр.								
Рук.								
Н.контр.	Лисицина			28.8.99				
Утв.	Чудяков			28.8.99				

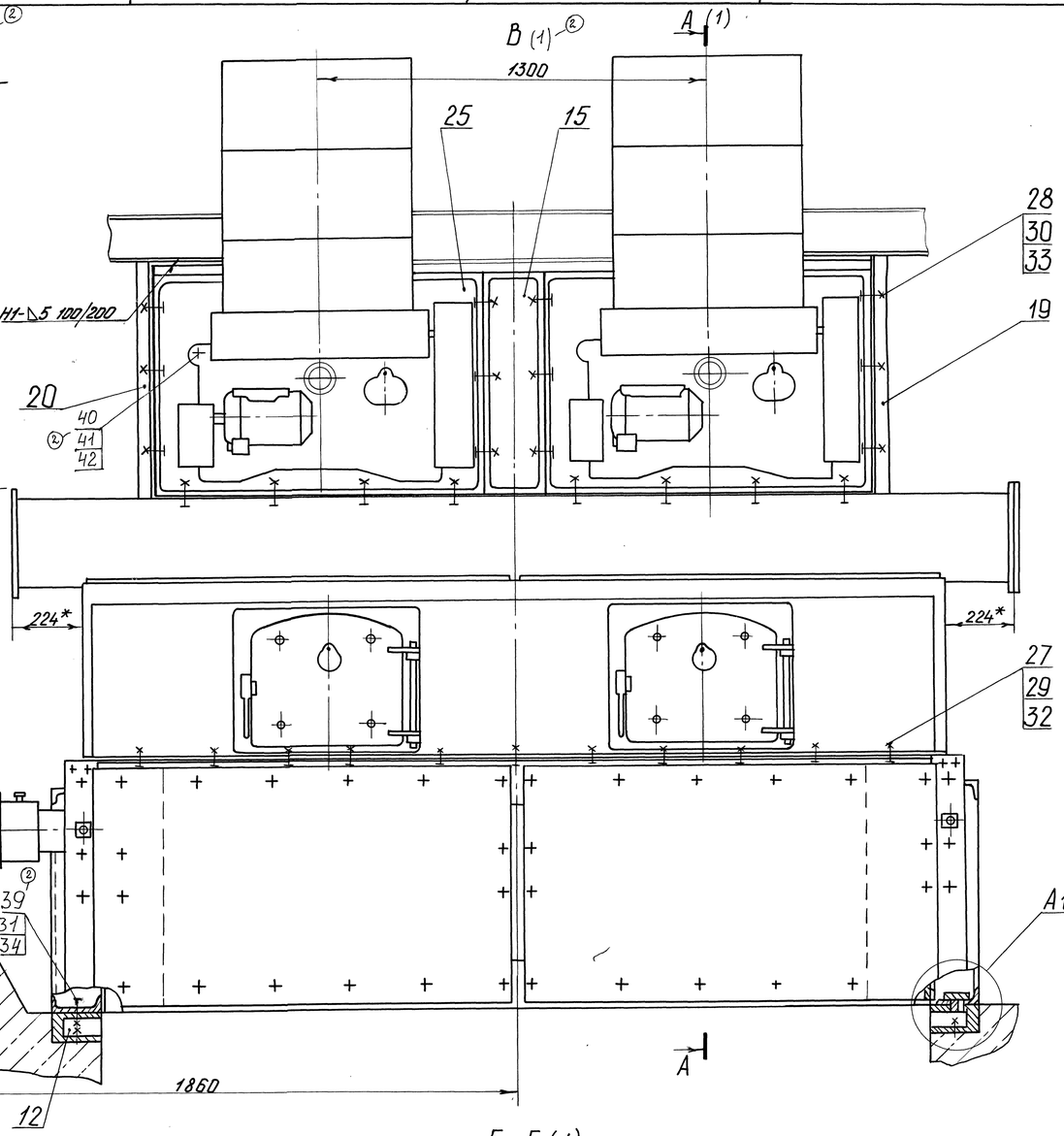
Сайт: dkwr.ru e-mail: dkwr@mail.ru
Тел: +7(960)938-01-02 (многоканальный)
ДКВр.ру

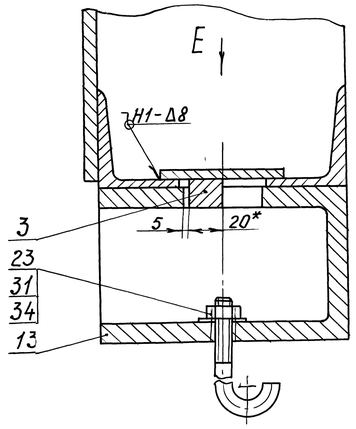
Перв. примен. | Справ. N° | Подп. и дата | Инв. N дубл. | Взам. инв. N | Подп. и дата | Инв. N подл. 9236 | Подп. и дата 10.8.99

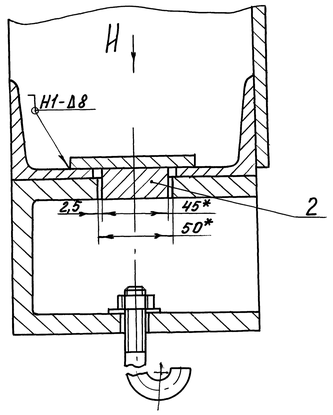
00.8099.070 СБ

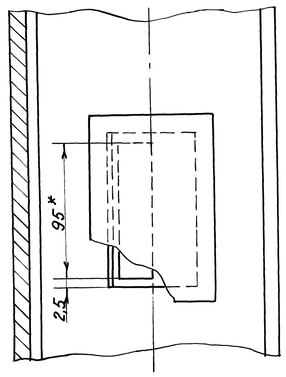
Вариант привода ②

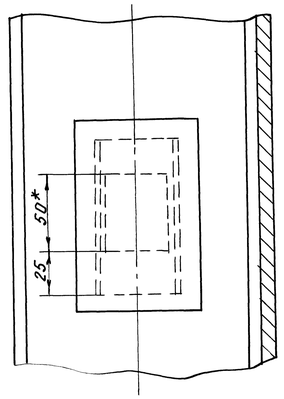


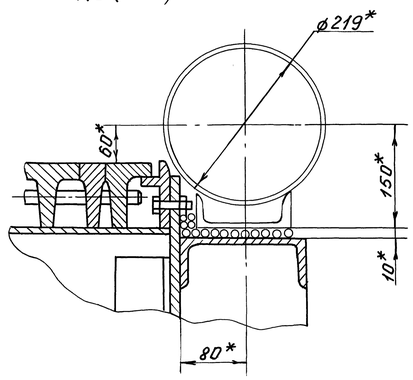




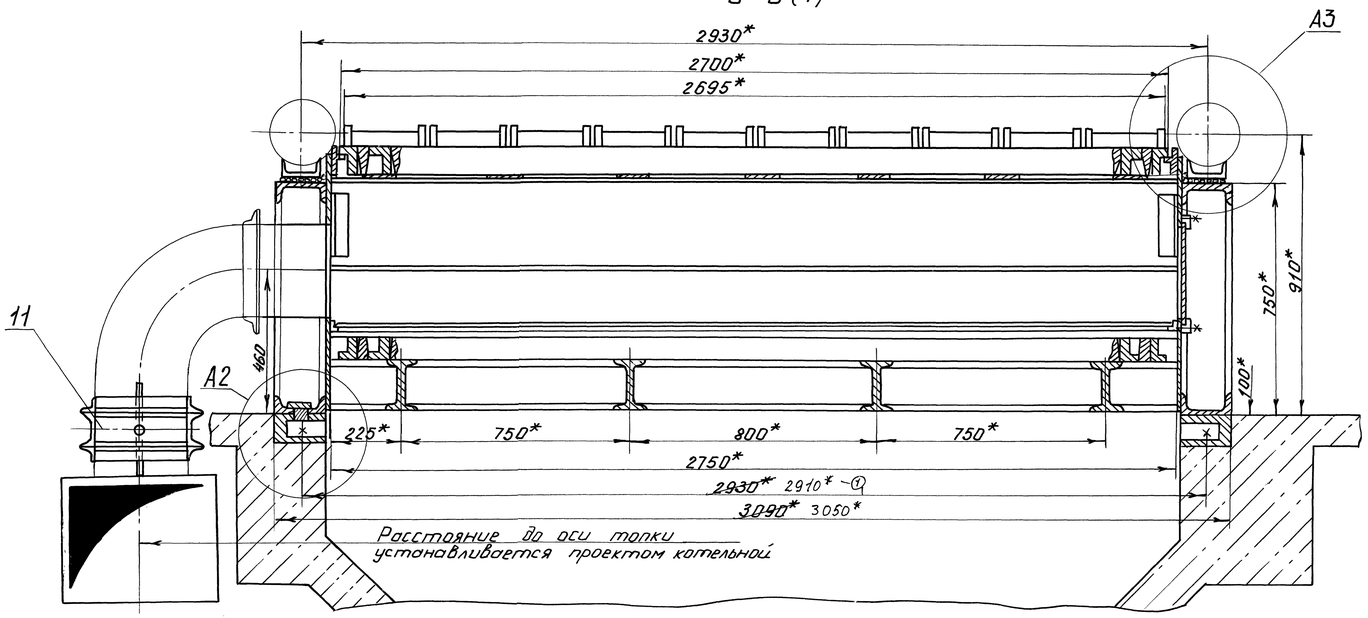








Б-Б (1)



Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	00.8099.070 СБ
Е	–	50108-444-03		21.11.03	Лист 2
1	–	50108-86-02		21.11.03	

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

Перв. прим. 00.8099.070 ТС
Справ. №
Подп. и дата | Взам. инв. № | Инв. № дубл. | Подп. и дата
21.07.99