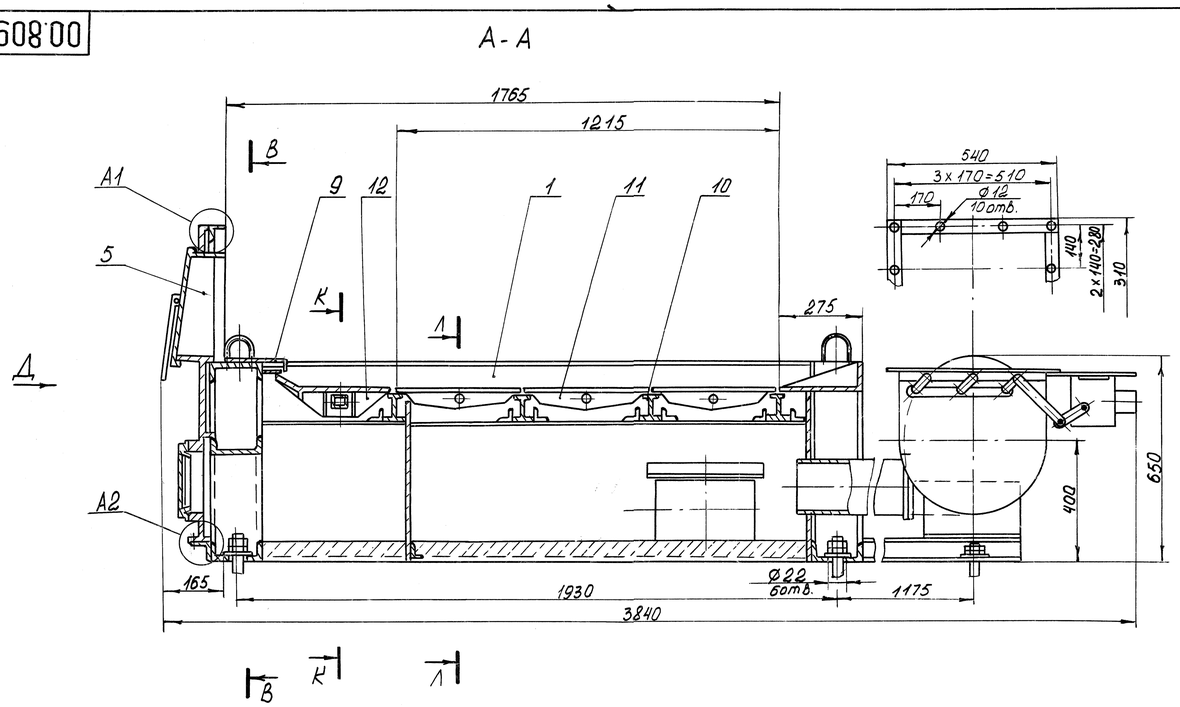
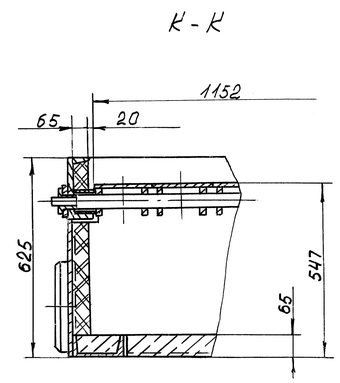
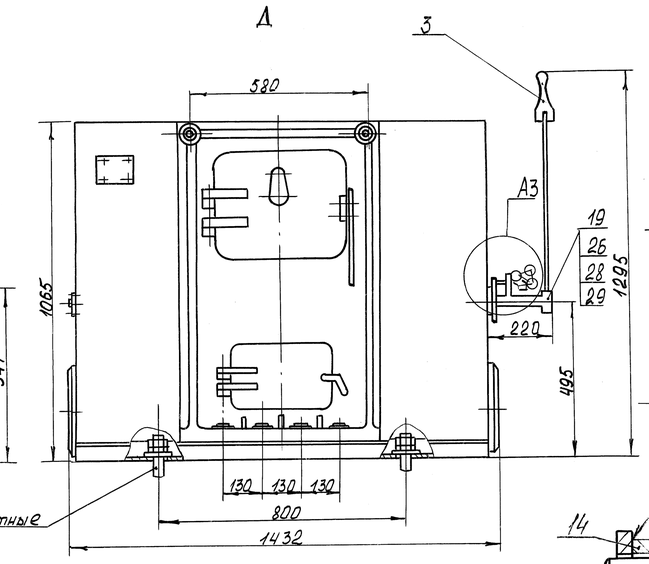
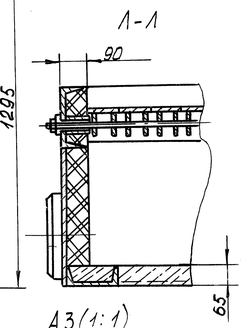
00.8095.005 СБ









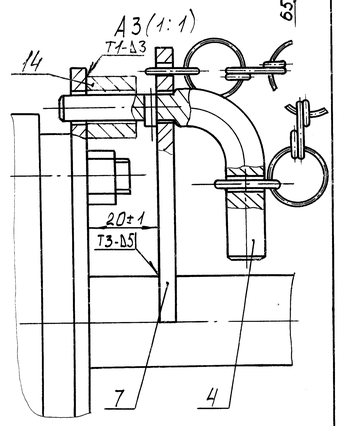
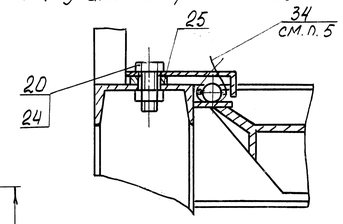
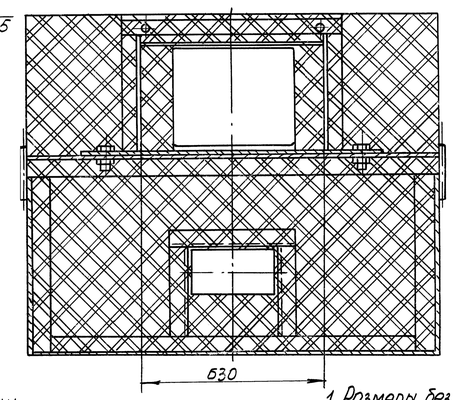


Схема упаковки рычага поз. 3





Колосники поз. 11, 12 и фиксатор поз. 4 не показаны

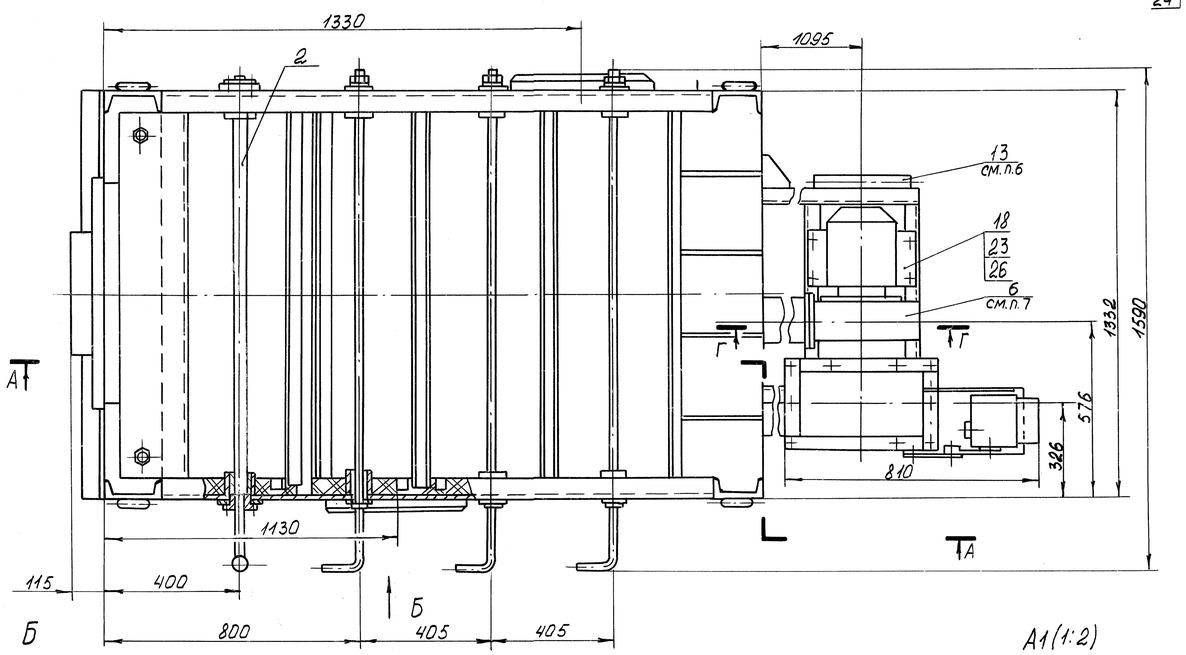
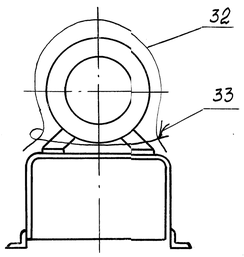
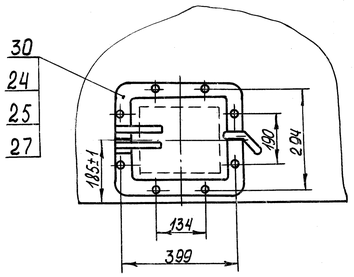
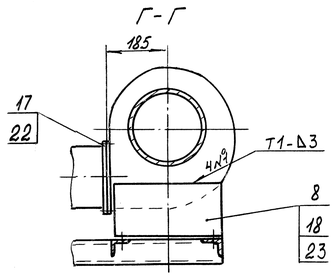


Схема упаковки эл/двигателя

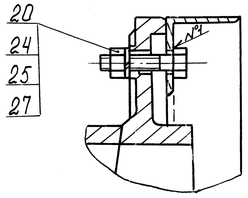




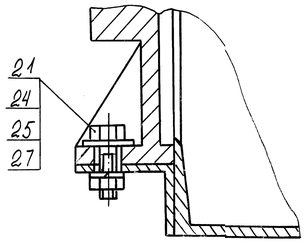
Г-Г



А1(1:2)



А2(1:2)



1. Размеры без предельных отклонений для справок.
2. Сварные швы выполнить по ГОСТ 5264-80 электродами типа Э-46 ГОСТ 9467-75.
3. Контроль качества сборки и сварки произвести внешним осмотром и измерением.
4. Обмуровочные и изоляционные изделия в объем поставки завода не входят. Расход материала на обмуровку:
- кирпич красный строительный - 94 шт;
- кирпич огнеупорный шамотный - 152 шт;
5. При транспортировке рычаг поз. 3 снять и закрепить под козырек поз. 9 проволокой поз. 34, подкладывая шайбы поз. 25.
6. Шпонку и болт, которыми крепится рычаг, вложить в пакет поз. 13 (в трубку).
7. Карман с шиберным устройством у вентилятора ВД-2,8 поз. 6 на время транспортировки повернуть отверстием вниз.

Изм.	Лист	N докум.	Подп.	Дата	00.8095.005 СБ		
Разраб.		Дроздова		30.03.95	Топка ручная	Лит.	Масса	Масштаб
Пров.		Двиров		30.03.95		А	1368	1:10
Т.контр.		Зиборев		06.03.95	ТР-1.15х1.6	Лист 1	Листов 2
Н.контр.		Лисицина			Сайт: dkwr.ru e-mail: dkwr@mail.ru	ДКВр.ру	
Утв.		Каменский		12.04.95	Тел: +7(960)938-01-02 (многоканальный)		

Копировал: Стасюк

Формат А

Перв. примен. 00.8009.031

Справ. N

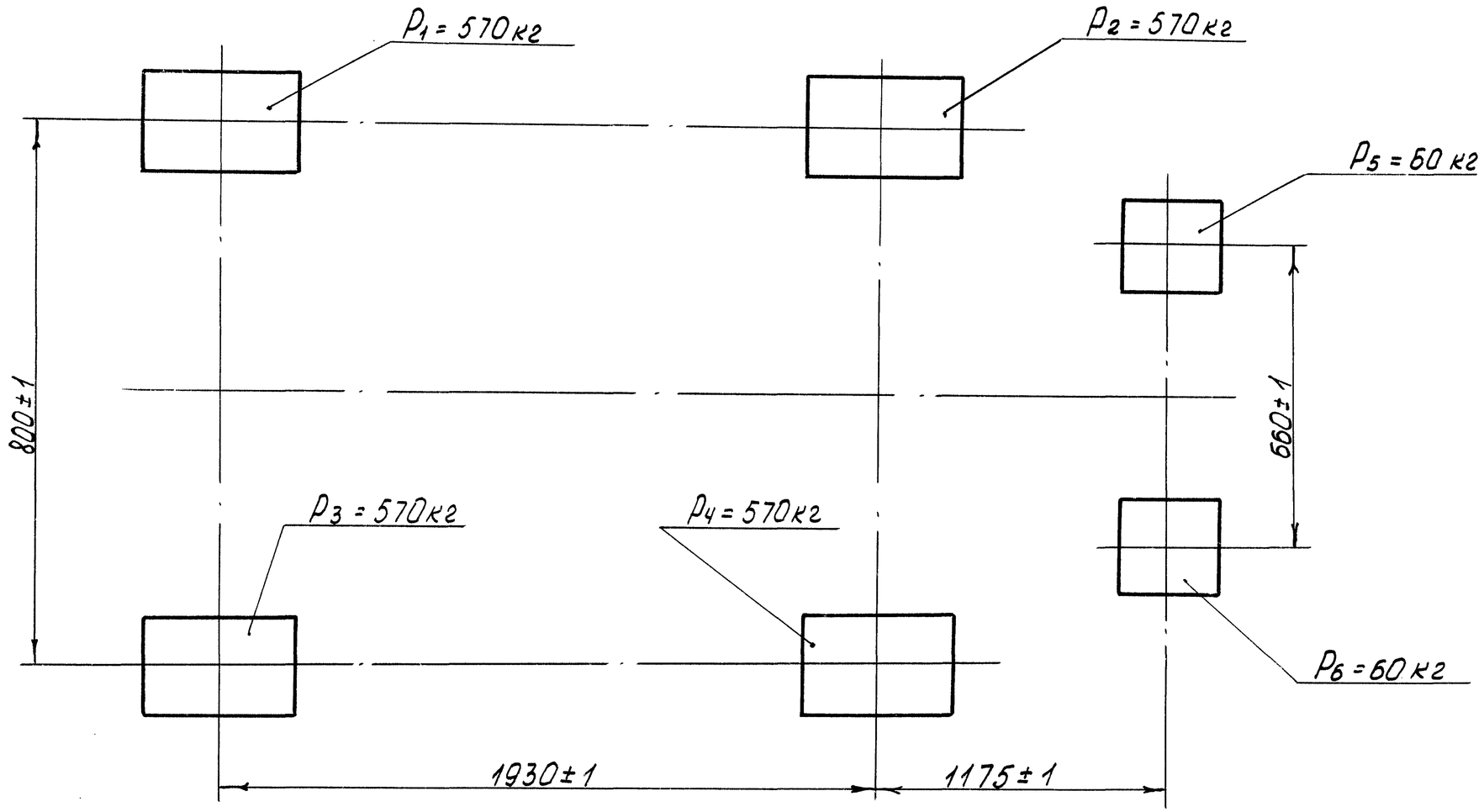
Подп. и дата | Инв. N дубл. | Взам. инв. N | Подп. и дата | Инв. N подл. 3006Г

Перв. примен. 00.8099.031

Справ. N

Распределение нагрузок на фундамент топки (с обмуровкой)

масса 2386 кг



Инв. N подл.	Подп. и дата	Взам. инв. N	Инв. N дубл.	Подп. и дата
85027	13.03.95г			

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

Изм.	Лист	N докум.	Подп.	Дата

00.8095.005 СБ

Лист 2

Копировал: Стосюк

Формат А3