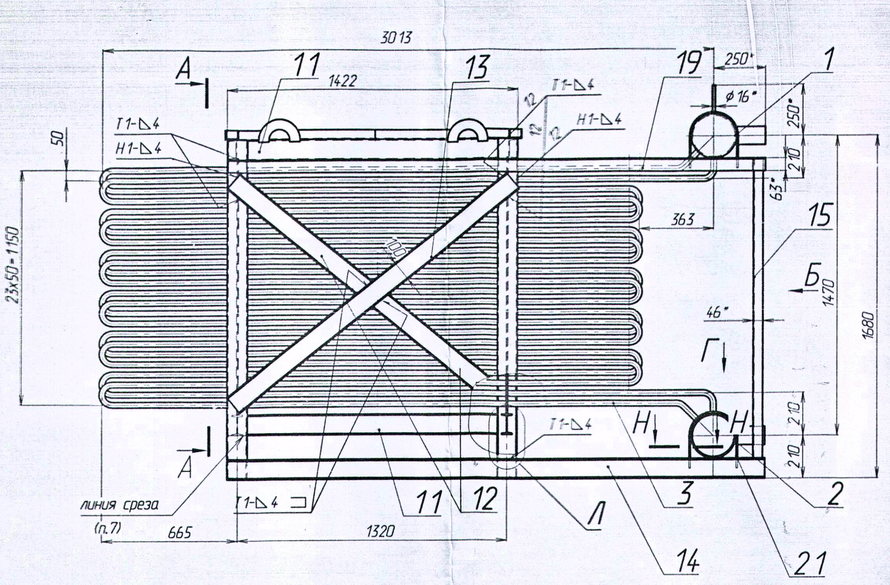
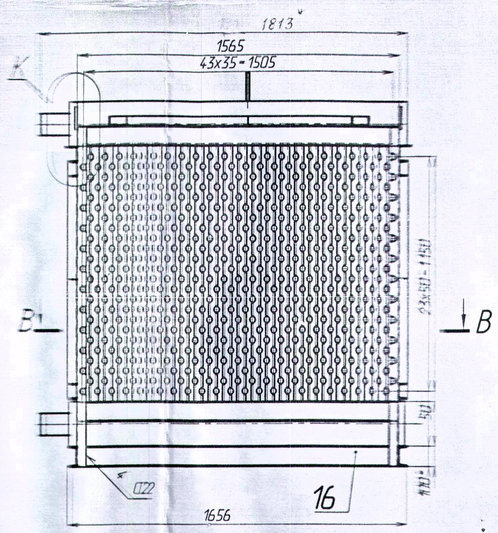
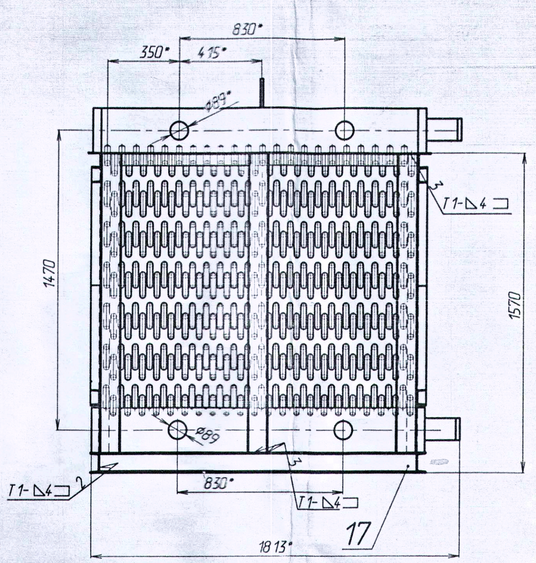
099.016429СБ



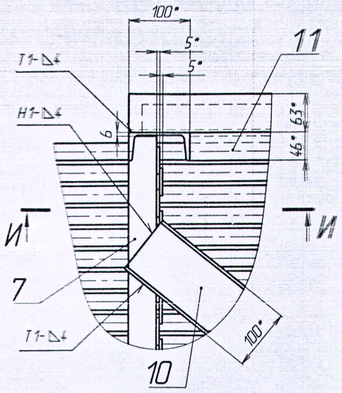
А-А



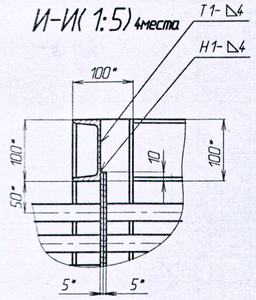
Б

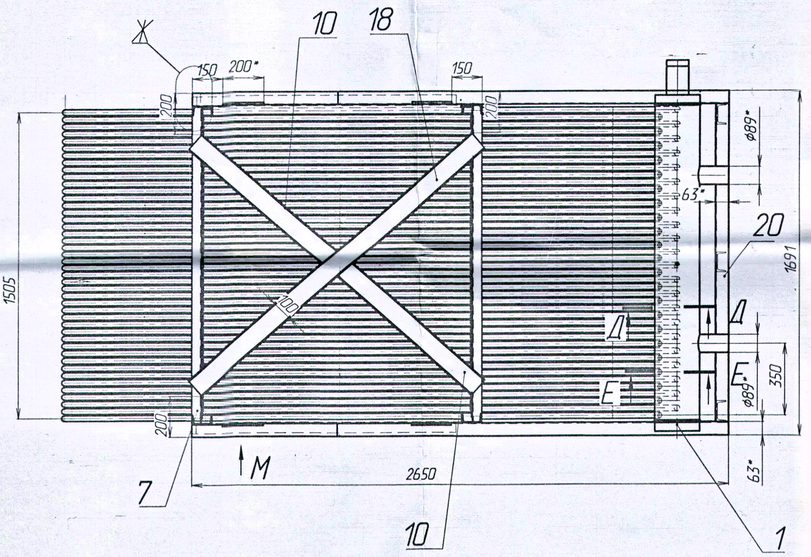


Ж(1:5) 4места

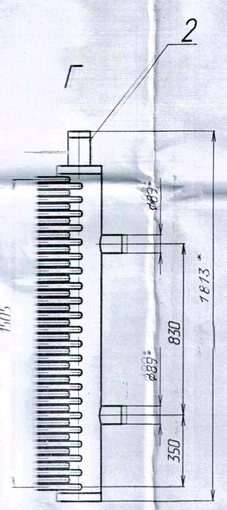


И-И(1:5) 4места

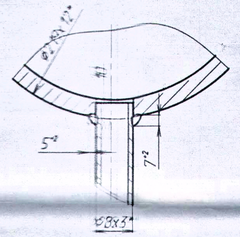




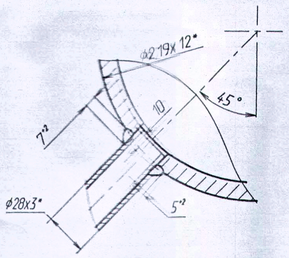
Г



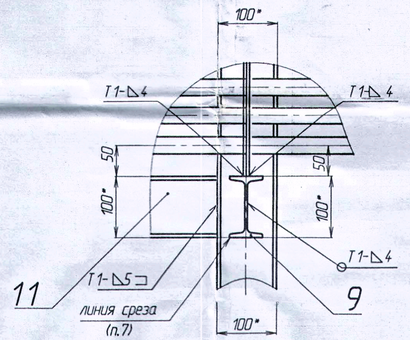
Д-Д(1:2)



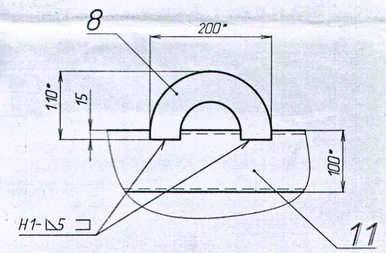
Е-Е(1:2)



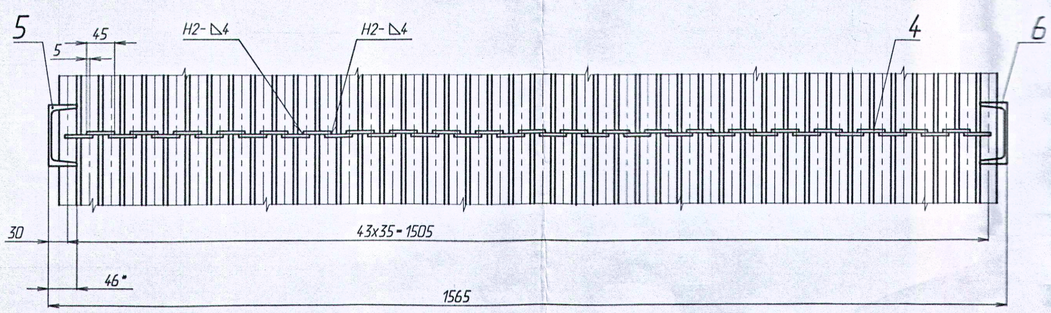
Л(1:5) 2места



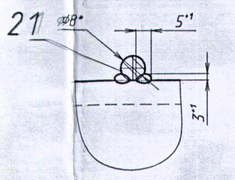
М(1:5) 4места



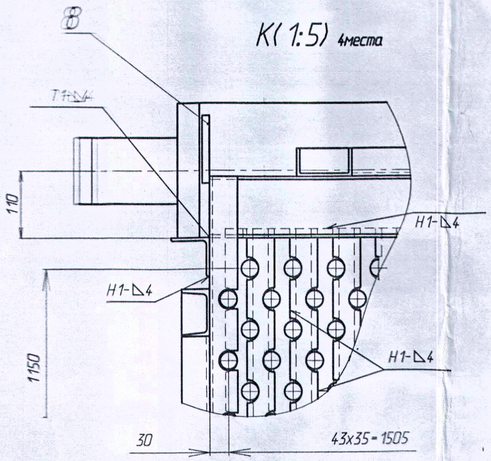
В-В(1:5)



Н-Н(1: 1) 8мест



К(1:5) 4места



1. *Размеры для справок.
2. Неуказанные предельные отклонения размеров $-\pm\frac{IT14}{2}$
3. Сварку выполнить по ГОСТ5264-80, кроме мест, указанных особо. Электрод типа Э-50А ГОСТ9467-75, для приварки змеевиков к коллектору, электрод типа Э-42А ГОСТ9467-75 для сварки металлоконструкций.
4. Гребенку приварить к соседней с одной стороны.
5. Вместо поз.8 допускается использовать такелажные детали, изготовленные по нормалям завода-изготовителя. Место приварки уточнить при сборке.
6. Гидравлическое испытание произвести давлением $P_{пр.}=1.25P_{раб.}$ ($P_{раб.}$=48 кгс/см^2)
7. После установки пакета, поз. 10-20(транспортировочный каркас) демонтировать. Гребенки поз.5 и 6 обрезать заподлицо с двутавром поз.9.
8. Маркировать: обозначение чертежа.
9. Остальные Т.Т. по ОСТ108.030.40-79

					099.016429СБ			
Изм.	Лист	N ⁰ докум.	Подпись	Дата	Пакет экономайзера	Лит.	Масса	Масштаб
Разраб.		Никольникова					3555	1:15
Проверил					Сборочный чертеж	Лист	Листов 1	
Рукоред.		Пугач				ЗАО ХКП "Котлоэнергопроект" г.Харьков		
Н.контр.		Золотько						
Утверждил		Лифшиц						

Формат А1

Первичное примечание | Подпись и дата | Взам.инв.N | Инв.N дубл. | Подпись и дата | Инв.N подл.