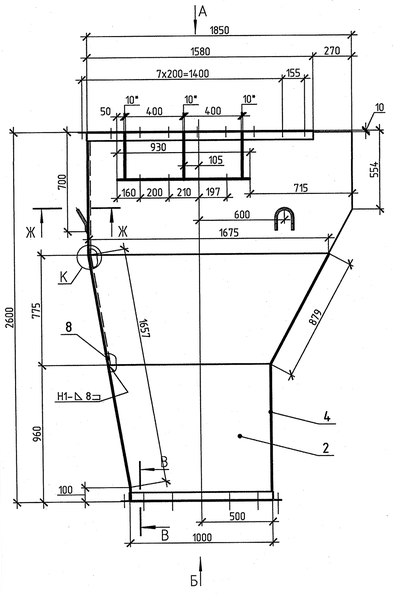
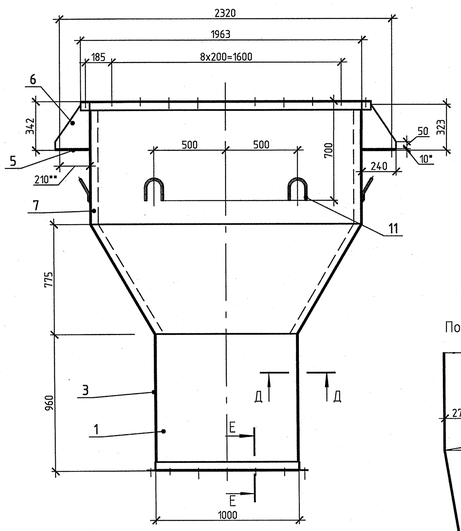
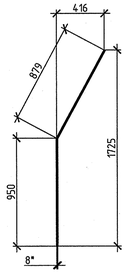
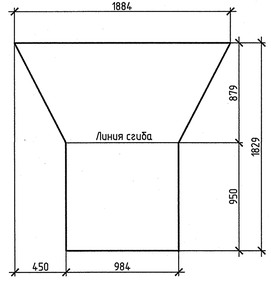




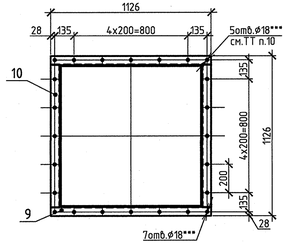
Поз.4 (1:25)



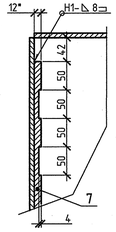
Развертка поз.4 (1:25)



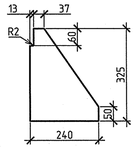
Б



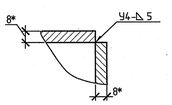
Ж-Ж (1:5)



Поз.6 (1:10)

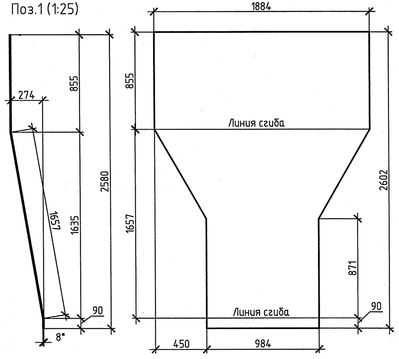


Д-Д (1:2)

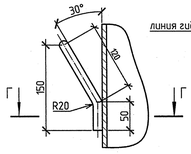


Развертка поз.1 (1:25)

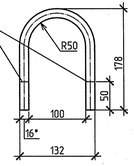
Поз.1 (1:25)



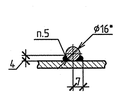
И-И (1:5)



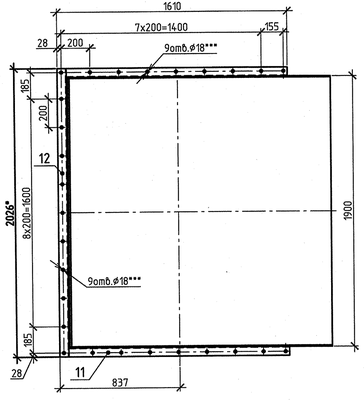
Поз.13 (1:5)



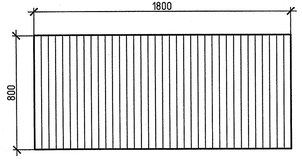
Г-Г (1:2)



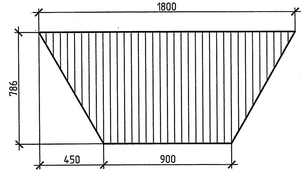
А



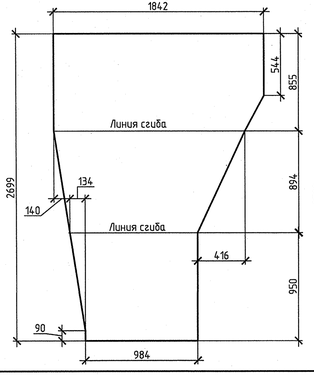
Поз.7



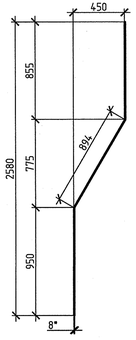
Поз.8



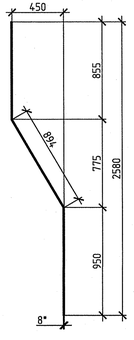
Развертка поз.2 и поз.3 (1:25)



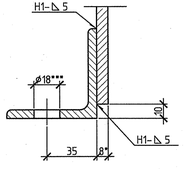
Поз.2 (1:25)



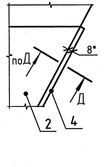
Поз.3 (1:25)



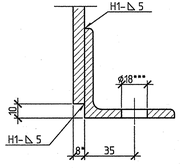
В-В (1:2)



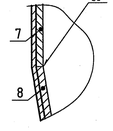
Е-Е (1:5)



Е-Е (1:2)



К (1:5)



Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч. масса,кг
				Детали		
				Лист Б-ПН-8 ГОСТ 19903-74 Ст3сп5 ГОСТ 14637-89		
БЧ		1	по наст. черт	1884х2602	1	231,42/ 231,4
БЧ		2	по наст. черт	1842х2699	1	312,21 / 312,2
БЧ		3	по наст. черт	1842х2699	1	312,21 / 312,2
БЧ		4	по наст. черт	1884х1829	1	138,88/ 138,9
				Лист Б-ПН-10 ГОСТ 19903-74 Ст3сп5 ГОСТ 14637-89		
БЧ		5		240х930	2	17,52/ 35,04
БЧ		6	по наст. черт	240х325	6	4,0 / 24,00
				Лист Б-ПН-12 ГОСТ 19903-74 Ст3сп5 ГОСТ 14637-89		
БЧ		7	по наст. черт	1800х800	1	135,65/135,65
БЧ		8	по наст. черт	1800х786	1	99,95/ 99,95
				Уголок В-63Х63Х6 ГОСТ 8509-93 Ст3сп5 ГОСТ 535-2005		
БЧ		9		L=1126	2	6,44 / 12,88
БЧ		10		L=1000	2	5,72 / 11,44
БЧ		11		L=1547	2	8,85 / 17,70
БЧ		12		L=2026	1	11,59 / 11,59
				Круг В1-16 ГОСТ 2590-2006 Ст3сп5 ГОСТ 535-2005		
БЧ		13	по наст. черт	L=406	4	0,64 / 2,56
				Наплавленный металл		20,2
				Итого		1365,7

1. *Размеры для справок.
2. Неуказанные предельные отклонения размеров – ±IT14/2.
3. Сварные швы по ГОСТ 5264-80.
4. Способы сварки и сварочные материалы принять по РД 153-34.1-003-01(РТМ-1С).
5. Сварка ручная электродуговая.
6. Шероховатость поверхностей деталей без чертежа в местах реза $\sqrt{Ra50}$, остальное $\sqrt{}$.
7. **Отверстия выполнить после выполнения сварки.
8. ***Отверстия для соединения нижней воронки и головной воронки выполнить совместно.
9. Изготовить 2 комплекта.
10. Отверстия для соединения нижней воронки выполнить в соответствии с отверстиями в существующих коробах.

ЗАО «ПИЦ УралТЭП»
Технический архив

Изм.	Колуч.	Лист	№док.	Подп.	Дата	
Разраб.		Обчинникова			05.17	
Пров.		Вертинова			05.17	
Т.контр.		Канашевский			05.17	
Н.контр.		Габрилов			05.17	
Утв.		Власова			05.17	

SRG50B.CY.TH1902

Разработка документации на техническое перевооружение оборудования приводных станций ленточных конвейеров 23А,Б тракта топливоподачи энергоблоков 500 МВТ для филиала "Рефтинской ГРЭС" ПАО "Энел Россия"

Этажерка приводной станции 23 А, Б Технологические решения.

Стадия	Лист	Листов
В	10	

Воронка нижняя

Открытое Акционерное Общество ПИЦ УралТЭП

Инв. №подл. 2476 | Подп. и дата | Взам. инв. №

Формат А3х3