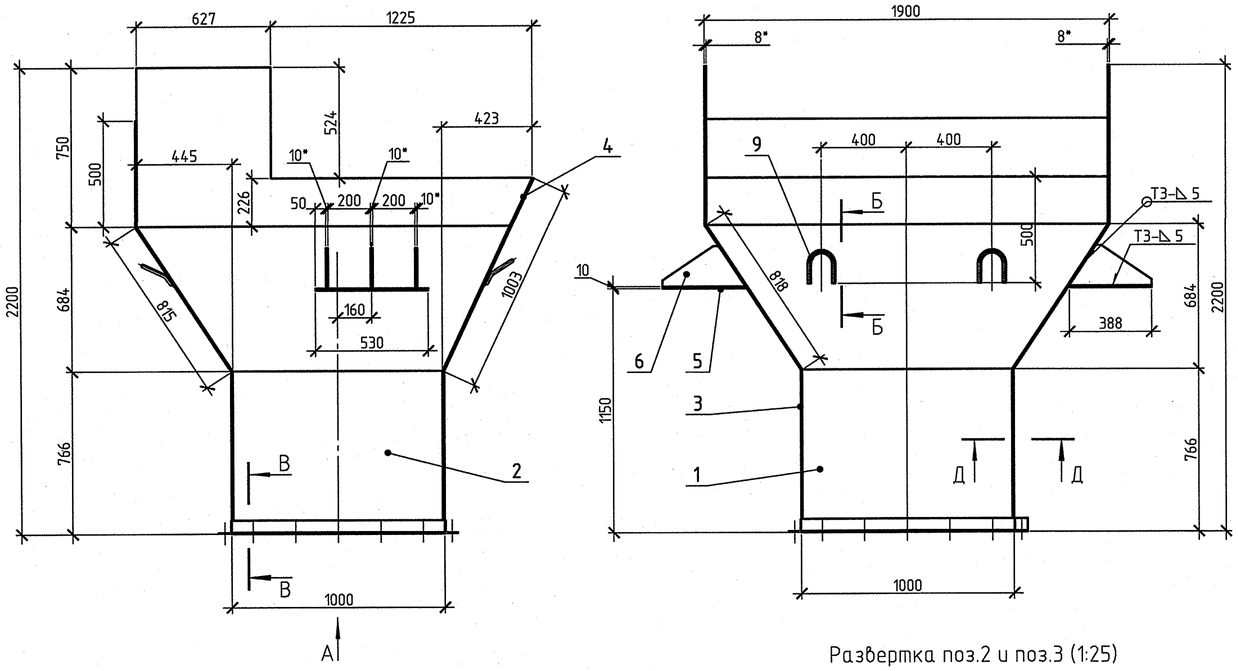
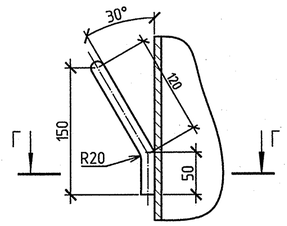
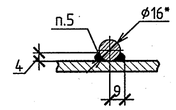


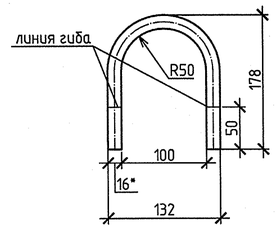

Б-Б (1:5)



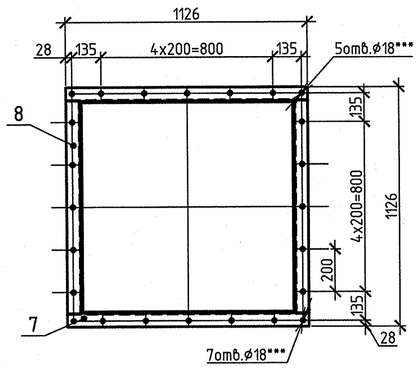

Г-Г (1:2)



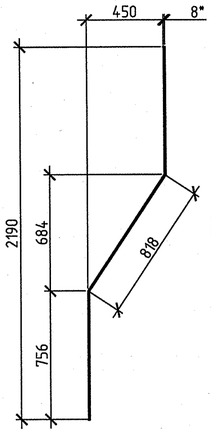

Поз.9 (1:5)



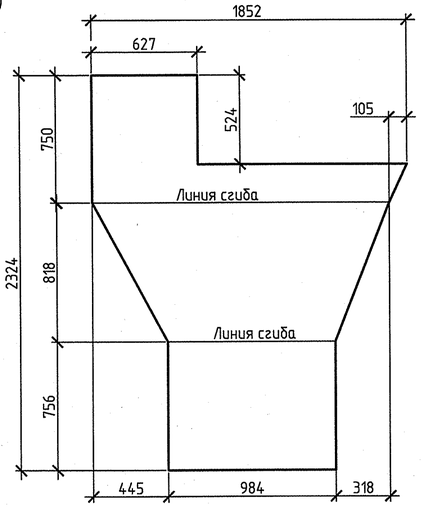

А



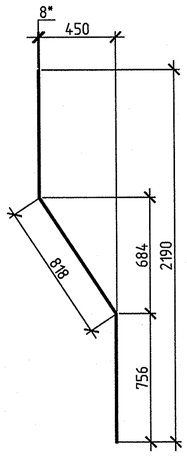

Поз2 (1:25)



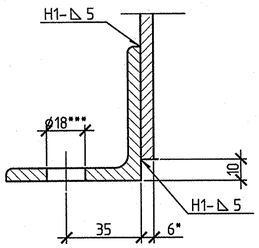

Развертка поз.2 и поз.3 (1:25)



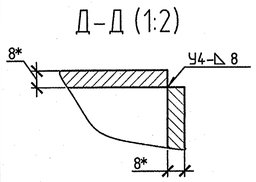

Поз.3



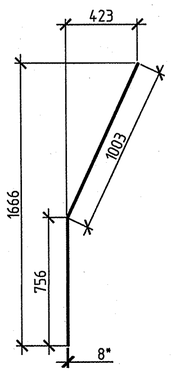

В-В (1:2)



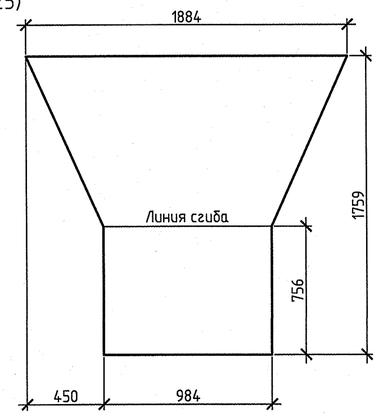

Д-Д (1:2)



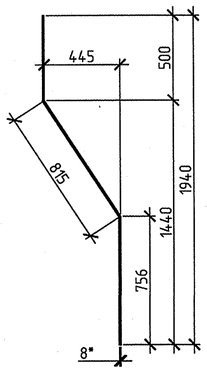

Поз.4 (1:25)



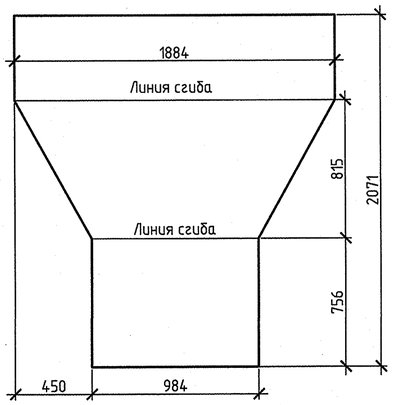

Развертка поз.4 (1:25)




Поз.1 (1:25)




Развертка поз.1 (1:25)




| 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 | 1884x2071 | 1 | 179,29/ 179,3 |
| БЧ | | 2 | по наст. черт | 1852x2324 | 1 | 164,22/ 164,2 |
| БЧ | | 3 | по наст. черт | 1852x2324 | 1 | 163,28/ 163,3 |
| БЧ | | 4 | по наст. черт | 1884x1759 | 1 | 136,9/ 136,9 |
| | | | | | | |
| | | | | Лист Б-ПН-10 ГОСТ 19903-74 / Ст3сп5 ГОСТ 14637-89 | | |
| БЧ | | 5 | | 530x388 | 2 | 16,14/ 32,28 |
| БЧ | | 6 | | 388x190 | 6 | 3,34 / 20,04 |
| | | | | | | |
| | | | | Уголок В-63Х63Х6 ГОСТ 8509-93 / Ст3сп5 ГОСТ 535-2005 | | |
| БЧ | | 7 | | L=1126 | 2 | 6,44 / 12,88 |
| БЧ | | 8 | | L=1000 | 2 | 5,72/ 11,44 |
| | | | | | | |
| | | | | Круг В1-16 ГОСТ 2590-2006 / Ст3сп5 ГОСТ 535-2005 | | |
| БЧ | | 9 | по наст. черт | L=406 | 4 | 0,6 / 2,40 |
| | | | | | | |
| | | | | Наплавленный металл | | 10,8 |
| | | | | Итого | | 733,6 |
| | | | | | | |

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 $\sqrt{}$.
8. ***Отверстия для соединения воронки нижней с существующей воронкой выполнить совместно.
9. Изготовить 2 комплекта.

ЗАО «ПИЦ УралТЭП»
Технический архив

| Изм. | Кол.уч. | Лист | N°док. | Подп. | Дата |
|---|---|---|---|---|---|
| Разраб. | | Обчинникова | | | 05.17 |
| Пров. | | Вертунова | | | 05.17 |
| Т.контр. | | Канашевский | | | 05.17 |
| Н.контр. | | Гаврилов | | | 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 | 11 | |

Воронка нижняя
для отклоняющего барабана

Закрытое Акционерное Общество ПИЦ УралТЭП

Взам. инв. N° | Подп. и дата | Инв. N°подл. 246

Формат А2