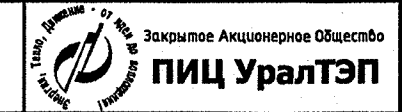


Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.	
				Материалы			
		1		Лист Б-ПН-2 ГОСТ 19903-74 Ст3сп5 ГОСТ 16523-97 м2	3,0	15,70	47,10
		2		Уголок В-63Х63Х6 ГОСТ 8509-93 Ст3сп5 ГОСТ 535-2005 м	2,8	5,72	16,02
		3		Круг В1-10 ГОСТ 2590-2006 Ст3сп5 ГОСТ 535-2005	0,9	0,62	0,56
				Наплавленный металл			1,0
				Итого			64,6

- 1.\* Размеры для справок.
2. Сварные швы по ГОСТ 5264-80.
3. Способы сварки и сварочные материалы принять по РД 153-34.1-003-01 (РТМ-1С).
4. Сварка ручная электродуговая.
5. Шероховатость поверхностей деталей без чертежа в местах реза  $\sqrt{50}$ , остальные  $\sqrt{}$ .
6. Изготовить 2 комплекта.

ЗАО «ПИЦ УралТЭП»  
Технический архив

SRG50B.CY.TH1902

Разработка документации на техническое перевооружение оборудования приводных станций ленточных конвейеров 23А,Б тракта топливоподдачи энергоблоков 500 МВт для филиала "Рефтинской ГРЭС" ПАО "Энел Россия"						Стадия	Лист	Листов
Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подп.	Дата	В	12	
Разраб.	Соснина	Сос	05.12					
Проб.	Вертинова	Верт	05.12					
Т.контр.	Канашевский	Канаш	05.17					
Н.контр.	Гаврилов	Гав	05.17					
Утв.	Власова	Влас	05.17					
Ограждение муфты тихоходного вала								

Инв. № подл. 216  
Подп. и дата. Взам. инв. №