

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч. масса, кг
				Материалы		
		1		Лист Б-ПН-2 ГОСТ 19903-74 СтЗсп5 ГОСТ 16523-97, м2	1,5	15,70 23,55
		2		Круг В1-10 ГОСТ 2590-2006 СтЗсп5 ГОСТ 535-2005	0,9	0,62 0,56
				Наплавленный металл		0,4
				Итого		24,5

- 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 топливоподачи энергоблоков 500 МВт для филиала "Рефтинской ГРЭС" ПАО "Энел Россия"

Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подп.	Дата
Разраб.		Соснина		Соснина	05.17
Пров.		Верцинова		Верцинова	05.17
Т.контр.		Канашевский		Канашевский	05.17
Н.контр.		Гаврилов		Гаврилов	05.17
Утв.		Власова		Власова	05.17

Этажерка приводной станции 23 А, Б
Технологические решения.

Стадия	Лист	Листов
В	13	

Ограждение муфты быстроходного вала


 Закрытое Акционерное Общество
ПИЦ УралТЭП

Инв. № подл. 246
Подп. и дата. Взам. инв. №