


Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч. масса, кг
				<u>Детали</u>		
				Уголок В-63Х63Х6 ГОСТ 8509-93 Ст3сп5 ГОСТ 535-2005		
Б4		1	L=1100		2	6,29 / 12,58
				Круг В1-20 ГОСТ 2590-2006 Ст3сп5 ГОСТ 535-2005		
Б4		2	L=515		8	1,27 / 10,16
				Наплавленный металл		0,3
				Итого		23,1

- *Размеры для справок.
- Неуказанные предельные отклонения размеров - ±IT14/2.
- Сварные швы по ГОСТ 5264-80.
- Способы сварки и сварочные материалы принять по РД 153-34.1-003-01(РТМ-1С).
- Сварка ручная электродуговая.
- Шероховатость поверхностей деталей без чертежа в местах реза $\sqrt{Ra50}$, остальное \checkmark .
- Изготовить 2 комплекта.

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

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.		Обчинникова		<i>Обчинникова</i>	05.17
Проб.		Верцинова		<i>Верцинова</i>	05.17
Т.контр.		Канашевский		<i>Канашевский</i>	05.17
Н.контр.		Гаврилов		<i>Гаврилов</i>	05.17
Утв.		Власова		<i>Власова</i>	05.17
Этажерка приводной станции 23 А, Б Технологические решения.					Листов
Лестница					Листов
 Закрытое Акционерное Общество ПИЦ УралТЭП					Листов