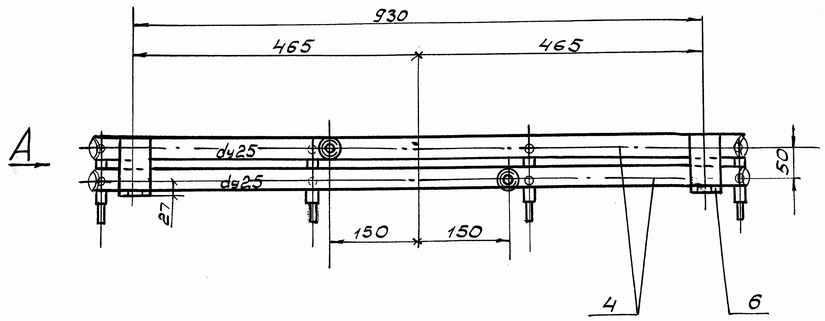
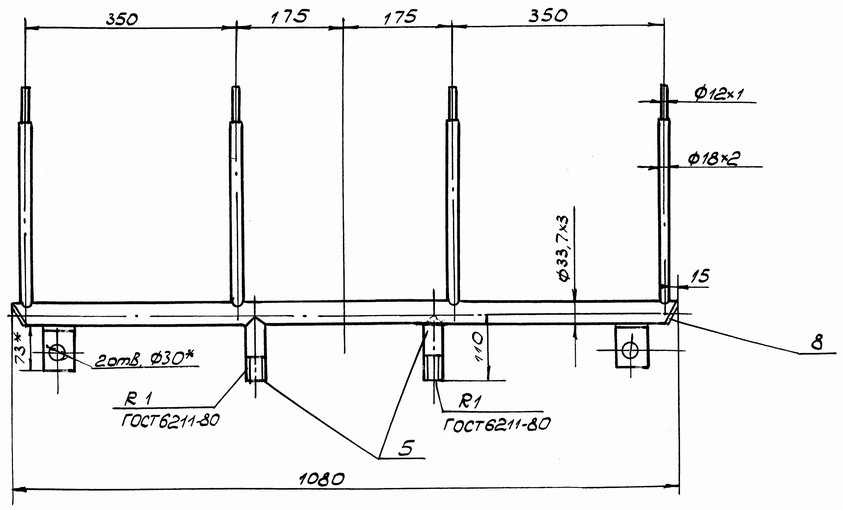
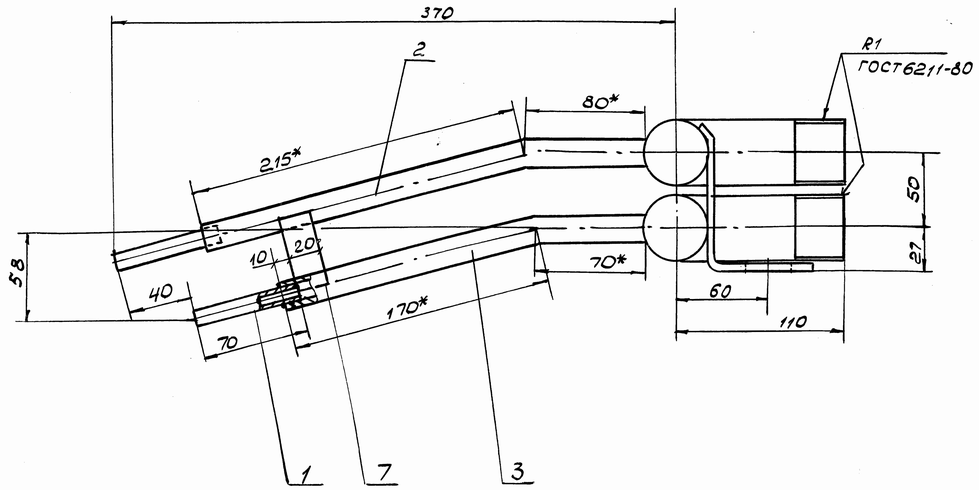
349011



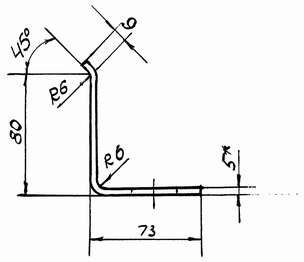


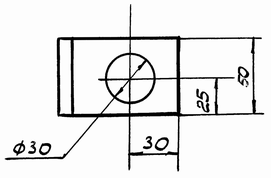
Л

A (1:2)



Деталь поз. 6 (1:2)





1. Чертеж выполнен согласно задания ЦНРС, исх. N 0117-323 от 13.02.06, по монтажному чертежу N OEE.CB.261-F1100/RAZ001.
2. Сварку выполнить электродом типа Э-08Х19Н10Г2Б по ГОСТ10052-75.
Катет равен наименьшей толщине свариваемых деталей.
3. В деталях поз N 4 просверлить отв. dy10 по месту
4. (*) Размеры для справки.
5. Коллектор SHZ30 верхний выполнять по данному чертежу.
(1) 6. Коллектор испытать на герметичность гидравлическим давлением P = 0,8 мПа.

N поз	Обозначение	Длина	Кол-во	Материал	ед	общ	прим.
					Вес, в кг		
		На сварку				0,24	
8	— Ф40×2	—	4	—"—	0,02	0,08	подрезать по месту
7	— 20×5	50	4	—"—	0,04	0,16	
6	— 50×5	153	2	Ст08Х18Н10Т	0,3	0,6	
5	Труба 33,7×3 DIN 17455	110	2	—"—	0,25	0,5	
4	Труба 33,7×3 DIN 17455	1080	2	—"—	2,47	4,94	
3	Труба 18×2 DIN 17455	240	4	—"—	0,19	0,76	
2	Труба 18×2 DIN 1745	2,95	4	—"—	0,23	0,92	
1	Труба 12×1 преи из довсиовка я	70	8	Ст304			

Изм.	Лист	N докум.	Подп.	Дата	349011		
Разраб.		Федько			ЦНРС Система 380 МНЛЗ N1 Bender. Коллектор SH-Z30 верхний (SHZ30)	Лит.	Масса 8,2	М-б 1:5
Пров.						Лист 1	Листов 1
Т.кон.						г. Алчевск	
Н.отд.		Пожарин					
Н.кон.		Пожарин					
Утв.		Рыбинов					

Копир. Трофимик

ВТК Филиал №12 ОАО "Сталь" Главного механика
Без изменений
Дата 26.09.2021
Веремеев

И.о. ст. мастера Поздняков А.М.
Позд
на 2021г.

ГОДЕН К ПРОИЗВОДСТВУ