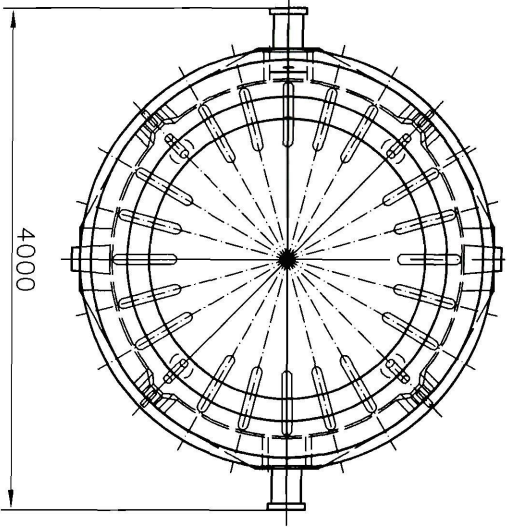
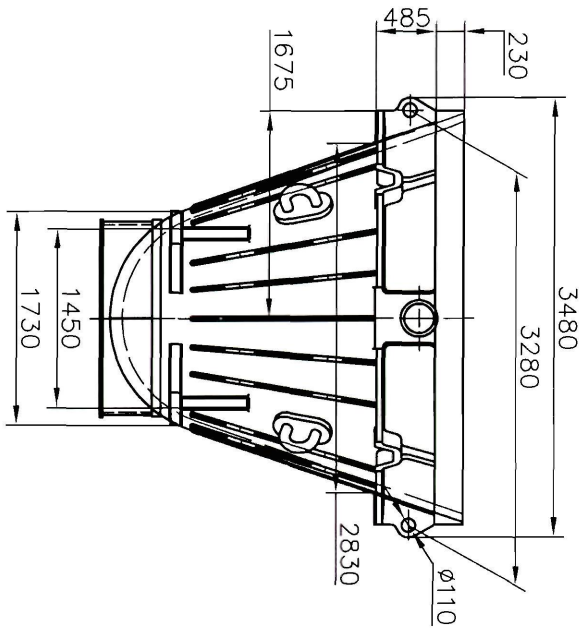
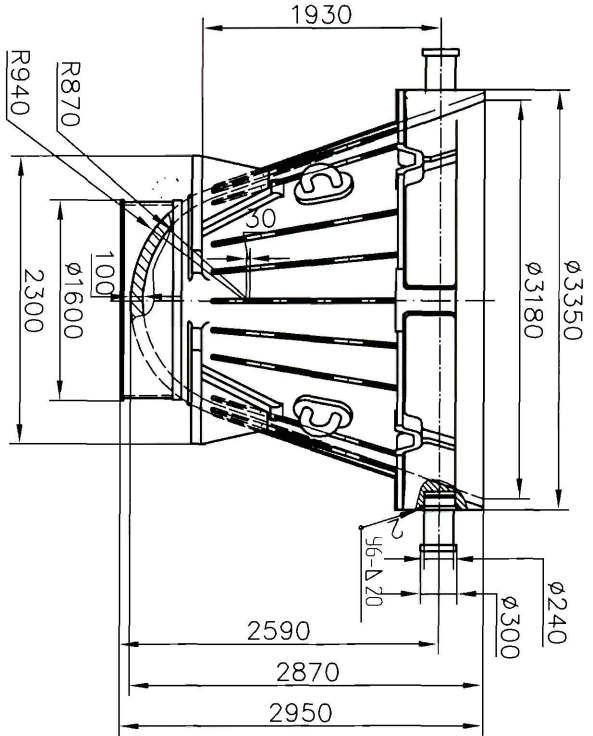


Инв.№ подл.	Погр. и дата	Взам.инв.№	Инв. № дубл.	Погр. и дата

ЛЛ 117 1941 95



1. Сварные швы выдолбить по ГОСТ 5264-80. Обварочный материал — электрод Э-46 ГОСТ 9467-75.
 - 2.* Размеры для справок
 3. Провести статическую балансировку чаши.
 - Разность размеров от горизонтальной плоскости по противооложных точек поставки чаши не должна превышать 60 мм.
 4. Грузы установить в случае необходимости балансировки и установить на поставку в местах "А" с последующей приваркой П-10.
 - Долужается в качестве балансирующих грузов использовать круге Ø170.
 5. Покрытие: эмаль ПФ-115 ГОСТ 6465-76 У1, У1, черная.
- Площадь покрытия - 50 м².

Создано в.с.с.и.с.а. Шифр 2511/1

Изм.	Лист	№ докум.	Погр.	Дата
Разраб.	Куликова			17.07.09
Проед.	Улановский			
Т.контр.				
Нач.биро	Пеглях			
Н.контр.				
Удб.	Аверков			

© ОАО "Днепроэнерго", 2009		
56 1467 217 ПЧ		
Чаша шлаковая 11 м³		
Сборочный чертёж		
Лист	Масса	Масштаб
И	19000	1:20
Лист	Листов 1	
ОАО "Днепроэнерго"		
ПКИ-94		

Копировал

Формат