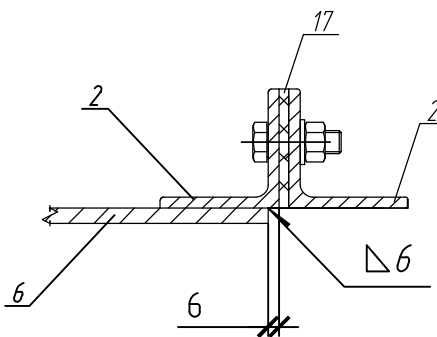
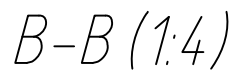
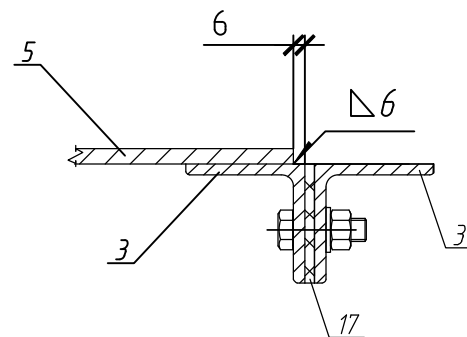
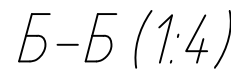
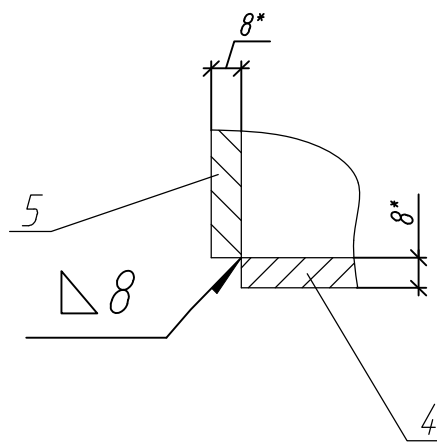
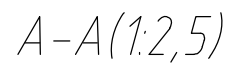
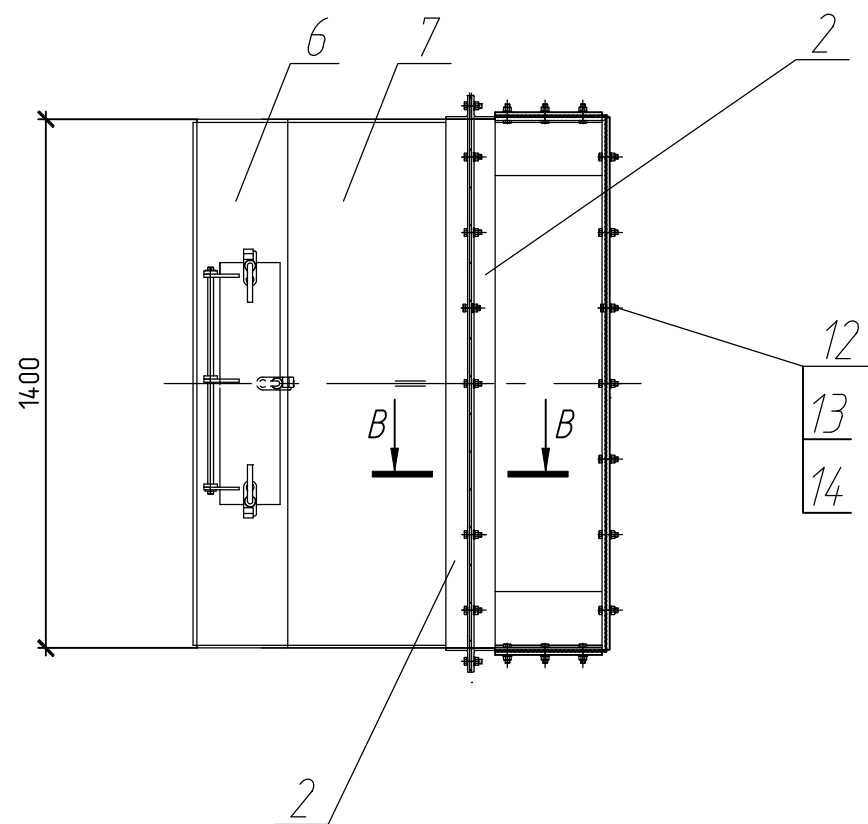
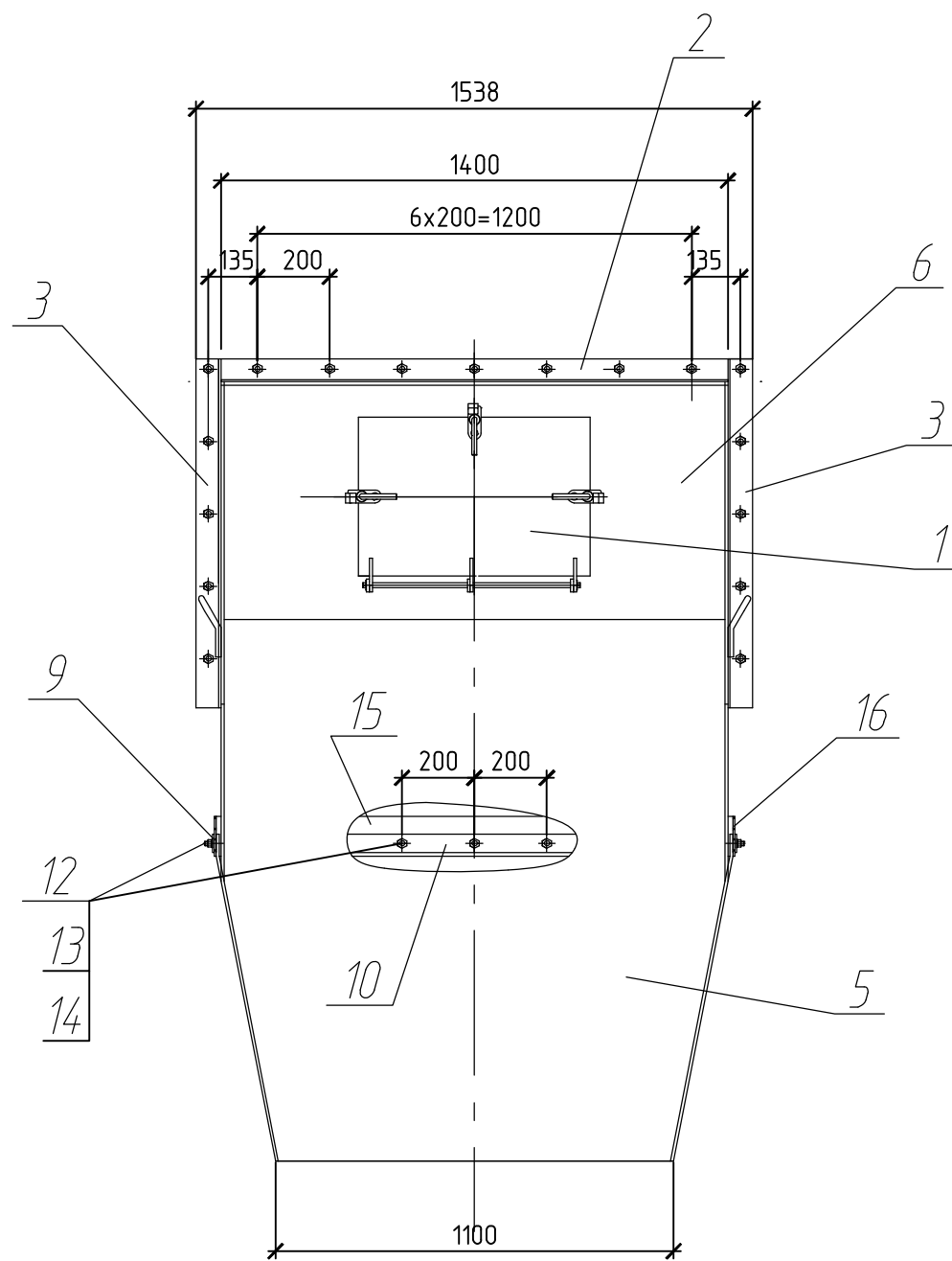
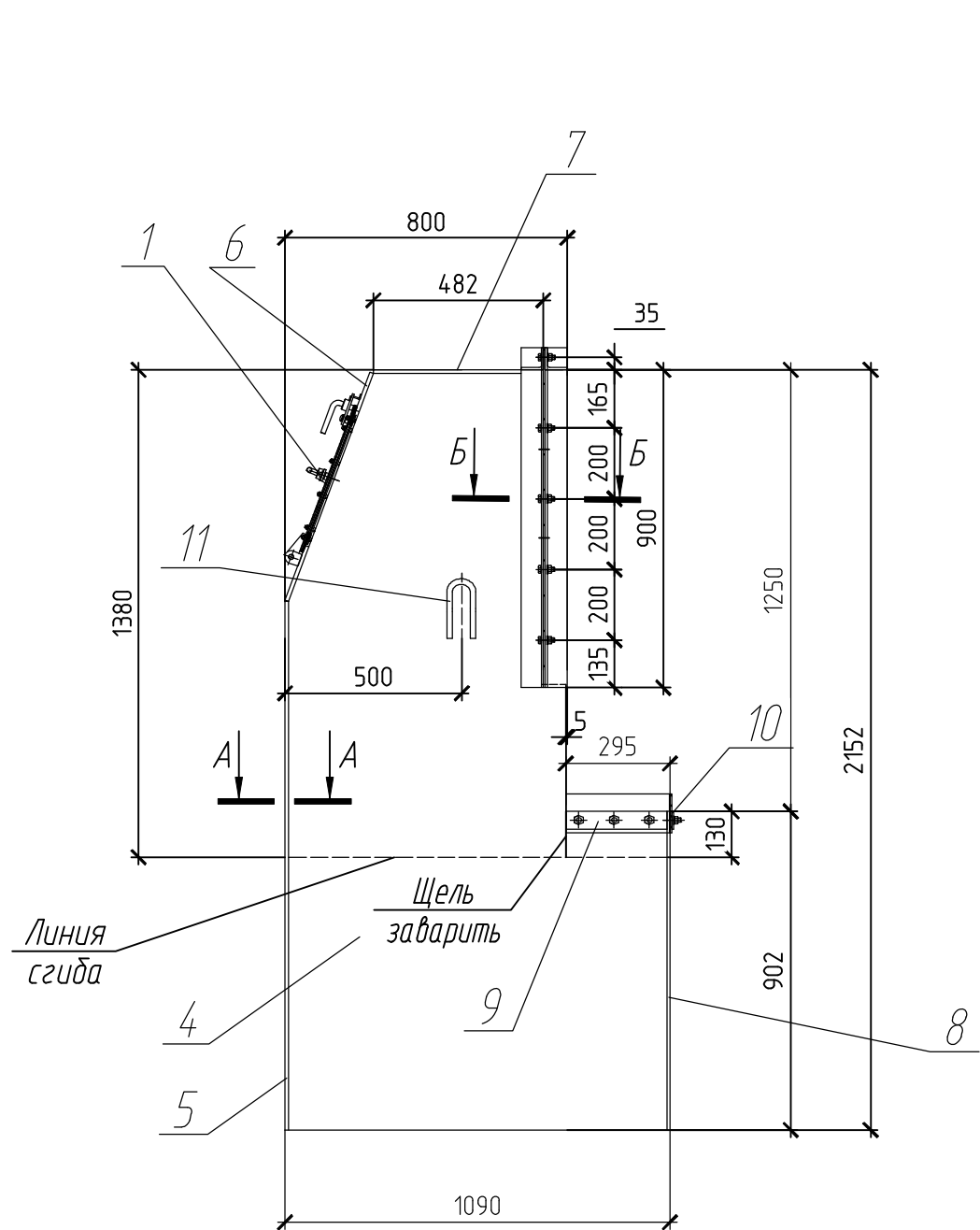



[illegible]

Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Вес, кг		Примечание
				ед.	общ.	
1	PMG03R.07.27A.TP01UU02	Дверка люка	1	17,57	17,57	
2		Уголок $\frac{63 \times 63 \times 6 \text{ ГОСТ } 8509-93}{\text{Ст. 3 кп ГОСТ } 535-2005}$ l=1400	2	8,0	16,0	1-левая 1-правая
3		Уголок $\frac{63 \times 63 \times 6 \text{ ГОСТ } 8509-93}{\text{Ст. 3 кп ГОСТ } 535-2005}$ l=963	4	5,5	22,0	2-левая 2-правая
4		Лист $\frac{8 \text{ ГОСТ } 19903-2015}{\text{Ст. 3 кп ГОСТ } 380-2005}$ 1384x2157	1	187,5	187,5	
5		Лист $\frac{8 \text{ ГОСТ } 19903-2015}{\text{Ст. 3 кп ГОСТ } 380-2005}$ 1384x1496	1	130,0	130,0	
6		Лист $\frac{8 \text{ ГОСТ } 19903-2015}{\text{Ст. 3 кп ГОСТ } 380-2005}$ 1384x690	1	60,0	60,0	
7		Лист $\frac{8 \text{ ГОСТ } 19903-2015}{\text{Ст. 3 кп ГОСТ } 380-2005}$ 1384x476	1	43,4	43,4	
8		Лист $\frac{8 \text{ ГОСТ } 19903-2015}{\text{Ст. 3 кп ГОСТ } 380-2015}$ 1384x902	1	78,4	78,4	
9		Лист $\frac{5 \text{ ГОСТ } 19903-2015}{\text{Ст. 3 кп ГОСТ } 380-2015}$ 50x290	2	0,6	1,2	
10		Лист $\frac{5 \text{ ГОСТ } 19903-2015}{\text{Ст. 3 кп ГОСТ } 380-2015}$ 50x1384	2	4,2	4,2	
11		Круг $\frac{16 \text{ ГОСТ } 2590-2006}{\text{Ст. 3 кп 2 ГОСТ } 535-2005}$ l=385	2	0,6	1,2	
12	ГОСТ 7798-70	Болт М12 – 6г х 30,58	13	0,042	0,546	
13	ГОСТ 5927-70	Гайка М12 – 6н.5	13	0,016	0,208	
14	ГОСТ 11371-68	Шайба А12.02 Ст3	13	0,006	0,078	
15	ГОСТ 7338-90	Пластина 2Н – I – ТМКЩ –	1	0,94	0,94	Резина техническая
		– С – 5 100x1384				
16	ГОСТ 7338-90	Пластина 2Н – I – ТМКЩ –	2	0,23	0,46	Резина техническая
		– С – 5 100x290				
17	ГОСТ 6308-71	Войлок технический ППР А 3		–	–	
	ТУ 2312-027-45822449-2000	Грунт-эмаль “Пентаал Амор” RAL 7004 серая			3	
	ГОСТ 9467-75	Электроды Э-42			8,298	

Общий вес: 575 кг

- 1 Данный чертеж является чертежом общего вида нетипового изделия и предназначен для разработки конструкторской документации предприятием-изготовителем. Допускается отклонение от конструкции в пределах указанных габаритных и присоединительных размеров при условии сохранения технических и прочностных характеристик.
- 2 Сварка ручная дуговая по ГОСТ 5264-80 и по ГОСТ 11534-75. Катет шва равен наименьшей толщине свариваемых элементов.
- 3 Электроды Э42 ГОСТ 9467-75.
- 4 Контроль сварных швов производить внешним осмотром и измерениями по ГОСТ 3242-79.
- 5 Сверление отверстий производить после сварки металлоконструкции.
- 6 При монтаже между фланцами поз. 2 проложить плотный войлок поз.17
- 7 Покраска: 1 слой грунт-эмаль "Пентаал Амор" RAL 7004 серая, предварительно по сварным швам; грунт-эмаль "Пентаал Амор" RAL 7004 серая - полностью в два слоя.
- 8 \*Размеры для справок.

						PMG03R.07.27A.TP01.UU01			
						Модернизация Приморской ГРЭС для увеличения проектного числа часов использования установленной мощности до 6500 часов. Модернизация оборудования 2-й очереди системы топливоподачи			
Изм.	Кол.уч	Лист	№ док.	Подп.	Дата				
Разраб.	Верещагин	<i>В.И. Верещагин</i>	14.11.23			Замена качающихся питателей в загрузочном бункере ЛК-28. Технологические решения.	Статья	Лист	Листов
Пров.	Кудашев	<i>В.И. Кудашев</i>	14.11.23				Р		1
Т. контр.									
Н.контр.	Андреева	<i>В.И. Андреева</i>	14.11.23			Перегрузочный короб в сборе		ООО "УралТЭП"	
Учб.	Андреев	<i>В.И. Андреев</i>	14.11.23						