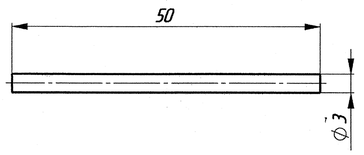
М 02 -96864



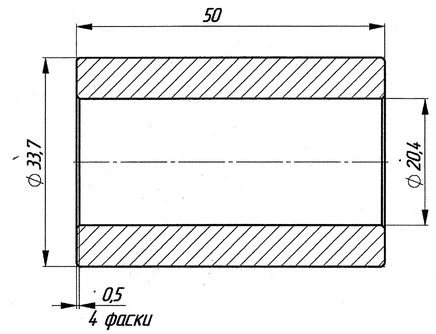
① Допускается замена материала на сталь 12Х18Н10Т ГОСТ 5632-72.

Предельные отклонения размеров: h14.

①		Русанова		14.10.10	М 02 -96864	К сбор. чертежу: М 02-96860
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Пруток	Лит. И; Масса 0,003; Масштаб 2:1
Разраб.		Русанова		29.03.10		
Провер.		Шаблий		31.03.10		Лист; Листов
Т. контр.						
В. инж.		Емельяненко		13.04.10	Сталь 10Х17Н13М2Т ГОСТ 5632-72	Бюро главного механика ПКО ОАО "Запорожсталь"
Н. контр.		Емельяненко		13.04.10		
Утв.		Емельяненко		13.04.10		

Формат А4

М 02 -96863



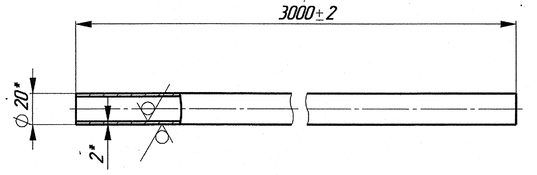
① Допускается замена материала на сталь 12Х18Н10Т ГОСТ 5632-72.

Предельные отклонения размеров: H14; h14; ±IT14/2.

①		Русанова		14.10.10	М 02 -96863	К сбор. чертежу: М 02-96860
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Втулка	Лит. И; Масса 0,2; Масштаб 2:1
Разраб.		Русанова		29.03.10		
Провер.		Шаблий		31.03.10		Лист; Листов
Т. контр.						
В. инж.		Емельяненко		13.04.10	Сталь 10Х17Н13М2Т ГОСТ 5632-72	Бюро главного механика ПКО ОАО "Запорожсталь"
Н. контр.		Емельяненко		13.04.10		
Утв.		Емельяненко		13.04.10		

Формат А4

М 02 -96862



Допускается:

② Материал труб сталь 20Х25Н20С ТУ 1320-003-18648658-00, геометрические размеры - труба 20п х 2п по ГОСТ 9941-72.

① Обозначение трубы на чертеже Kuettner CAD-Nr: М-23550-2-6925-01 ROHR Ø 20х2х3000; материал 1.4841 (ориг. архива ОГМ 64719).

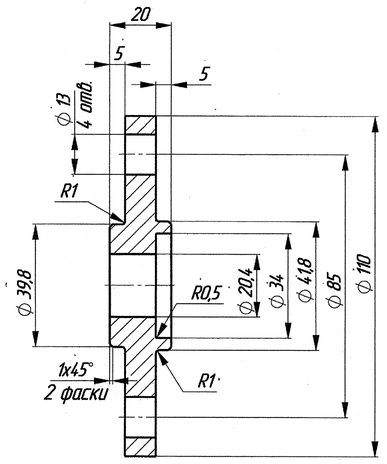
Аналог: материал трубы - сталь 20Х25Н20С2 ГОСТ 5632-72; геометрические размеры - труба 20пх2п - согласно ГОСТ 9941-72 с повышенной точностью: наружный диаметр Ø 20мм ± 0,3мм; толщина стенки 2мм ± 12,5%.

* Размеры для справок.

②		Емельяненко		26.08.10	М 02 -96862	К сбор. чертежу: М 02-96860
①		Русанова		14.10.10	Труба	Лит. И; Масса 2,7; Масштаб 1:2
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата		
Разраб.		Русанова		29.03.10		
Провер.		Шаблий		31.03.10		Лист; Листов
Т. контр.						
В. инж.		Емельяненко		13.04.10	~~Труба 20пх2п-20Х25Н20С2 ГОСТ 9941-72~~ ①	Бюро главного механика ПКО ОАО "Запорожсталь"
Н. контр.		Емельяненко		13.04.10		
Утв.		Емельяненко		13.04.10		

Формат А4

М 02 -96861

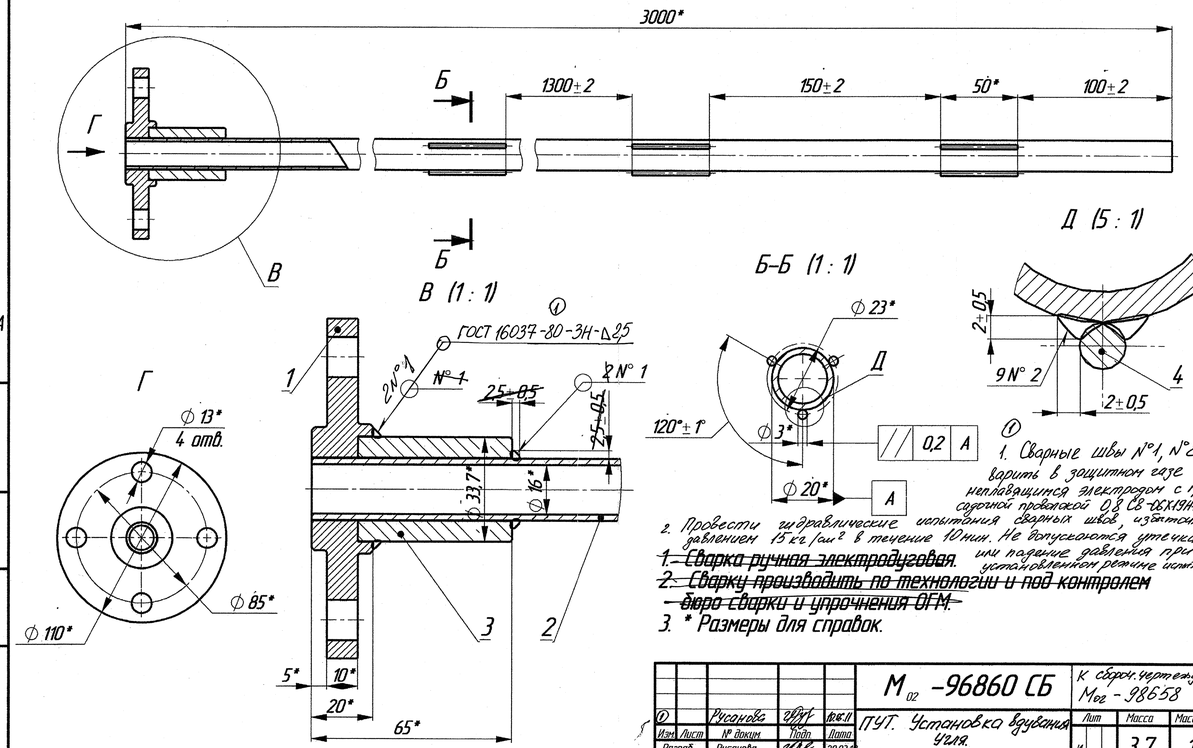


① Допускается замена материала на сталь 12Х18Н10Т ГОСТ 5632-72.

Предельные отклонения размеров: H14; h14; ±IT14/2.

①		Русанова		14.10.10	М 02 -96861	К сбор. чертежу: М 02-96860
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Фланец	Лит. И; Масса 0,7; Масштаб 1:1
Разраб.		Русанова		29.03.10		
Провер.		Шаблий		31.03.10		Лист; Листов
Т. контр.						
В. инж.		Емельяненко		13.04.10	Сталь 10Х17Н13М2Т ГОСТ 5632-72	Бюро главного механика ПКО ОАО "Запорожсталь"
Н. контр.		Емельяненко		13.04.10		
Утв.		Емельяненко		13.04.10		

М 02 -96860 СБ



① 1. Сварные швы №1, №2 варить в защитном газе неплавящимся электродом с присадочной проволокой 0,8 СВ-06Х19Н10М3Т.

2. Провести гидравлические испытания сварных швов, избыточным давлением 15 кг/см² в течение 10 мин. Не допускаются утечки или падение давления при установленном режиме испытаний.

~~1. Сварка ручная электродуговая.~~

~~2. Сварку производить по технологии и под контролем бюро сварки и упрочнения ОГМ.~~

3. * Размеры для справок.

Чертеж для справок: М-23550-2-6925-01; - Установка вдувания угля. (ориг. архива ОГМ 64719)

①		Русанова		10.06.11	М 02 -96860 СБ	К сборн. чертежу: М 02 - 98658 ①
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	ПУТ. Установка вдувания угля. Труба внутренняя	Лит. И; Масса 3,7; Масштаб 1:2
Разраб.		Русанова		29.03.10		
Провер.		Шаблий		8.04.10		Лист; Листов
Т. контр.						
В. инж.		Емельяненко		13.04.10		Бюро главного механика ПКО ОАО "Запорожсталь"
Н. контр.		Емельяненко		13.04.10		
Утв.		Емельяненко		13.04.10		

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Прим.
				Документация		
А3			М 02 -96860 СБ	Сборочный чертеж		
				Детали		
А4	2А	1	М 02 -96861	Фланец	1	
А4	1А	2	М 02 -96862	Труба	1	
А4	2А	3	М 02 -96863	Втулка	1	
А4	1А	4	М 02 -96864	Пруток	9	

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	М 02 -96860	
Разраб.		Русанова		29.03.10	ПУТ. Установка вдувания угля. Труба внутренняя	Лит. И; Лист 1; Листов 1
Провер.		Шаблий		8.04.10		
В. инж.		Емельяненко		13.04.10		Бюро главного механика ПКО ОАО "Запорожсталь"
Н. контр.		Емельяненко		13.04.10		
Утв.		Емельяненко		13.04.10		