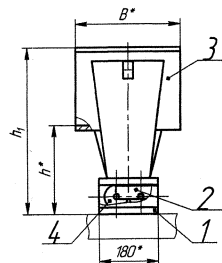
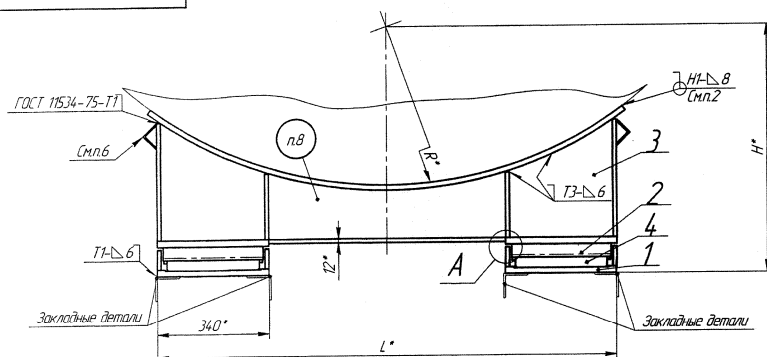
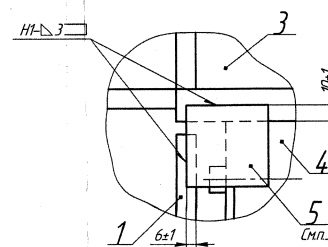


AK-301320.082 СБ

Детали поз.5 не показаны



A1/1:2/8 мест



Размеры в мм

Обозначение	B	H	R	h	h ₁	L	Масса, кг
AK-301320.082	220	1033	815	217	394	1000	157,98
-01	220	1373	1120	253	505	1400	196,14
-02	320	1803	1300	503	717		263,64
-03	220	1093	866	227	395	1000	159,24
-04	220	1618	1366	252	464	1400	208,84
-05	320	2046	1716	330	595	1800	265,04
-06	220	1683	1416	267			259,44
-07	220	1448	1116	332	453	1000	171,94
-08	220	1664	1300	364	567	1400	216,14
-09	220	1622	1290	332	431	1000	170,04
-10	320	1606	1296	310	505	1400	222,54
-11	220	1639	1325	314	513		222,34
-12	220	1123	800	323	496	1000	176,04
-13	220	1007	710	297	501		173,84
-14	320	1909	1600	309	584	1800	264,24
-15	220	1787	1500	287	585		239,84
-16	220	2409	2036	373	581		273,34
-17	320	1472	1200	272	508	1400	219,94
-18	220	1810	1518	292	593	1800	264,24
-19	220	1173	933	240	500 ⁴⁰⁰	1000	184,84 183,01 175,22
-20	220	1600	1308	292	495	1400	219,44
-21	220	1687	1420	267	600	1800	262,64
-22	220	1156	910	246	408	1000	160,90

- *Размеры для справок
- На монтаже лист корпуса поз.3 подогнать к барабану до зазоров, не превышающих 3 мм в отдельных местах, после приварки произвести контрольную сборку опоры с подгонкой до зазоров не превышающих 3 мм в отдельных местах.
- Детали поз.5 должны быть удалены после окончания сборки котла.
- Нагрузка на опору не более 50 тонн.
- Сварные швы выполнять по ГОСТ 14-771-76.
- Наплавленный металл - проволока Св-08Г2С ГОСТ 2246-70.
- Контроль сварных швов - визуальный и измерительный.
- Узелки после установки опоры срезать. Места зачистить зашлифовкой.
- Маркировать обозначение изделия.
- Остальные ТТ по ОСТ 108.030.30.79.

Лист 1 из 1
8512.001 L5

Лист 1 из 1
Взам. инв. № 144. № 01/01
Лист 1 из 1

AK-301320.082 СБ

Опора подвижная
Сборочный чертеж

Лит	Масса	Масштаб
См. табл.	—	—
Лист	Листов	1
1	1	1



Копировал