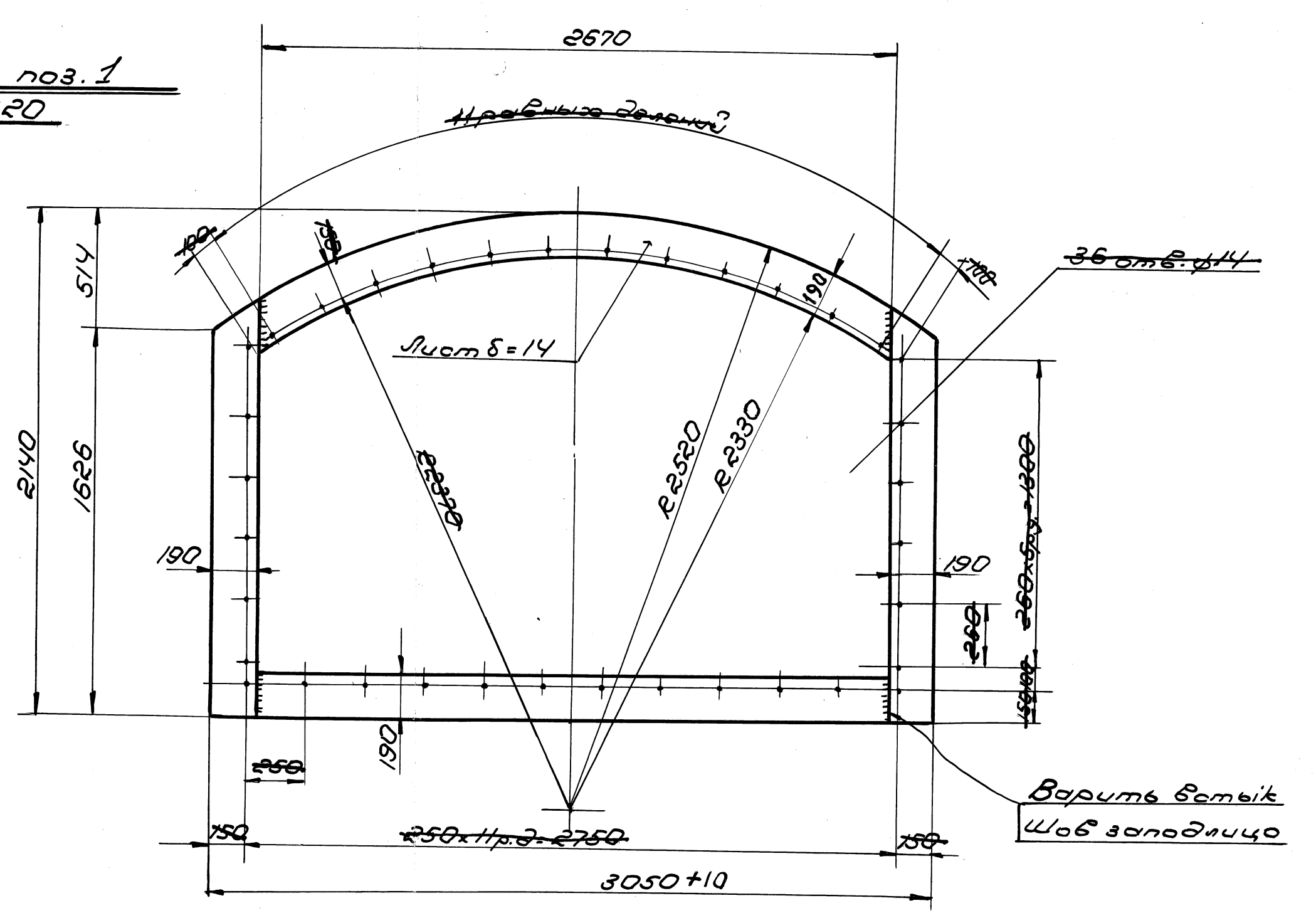
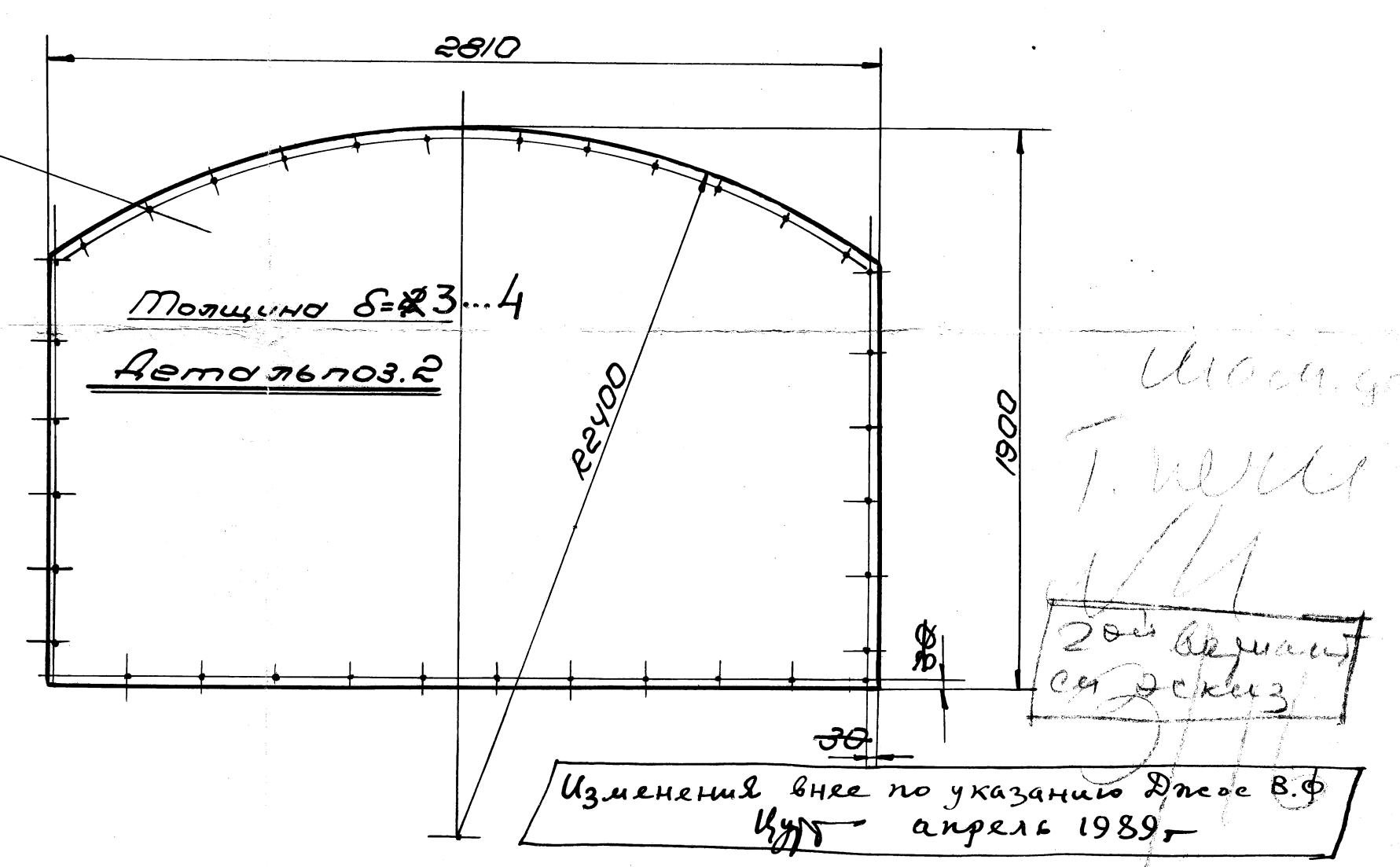


Деталь поз.1
М 1:20

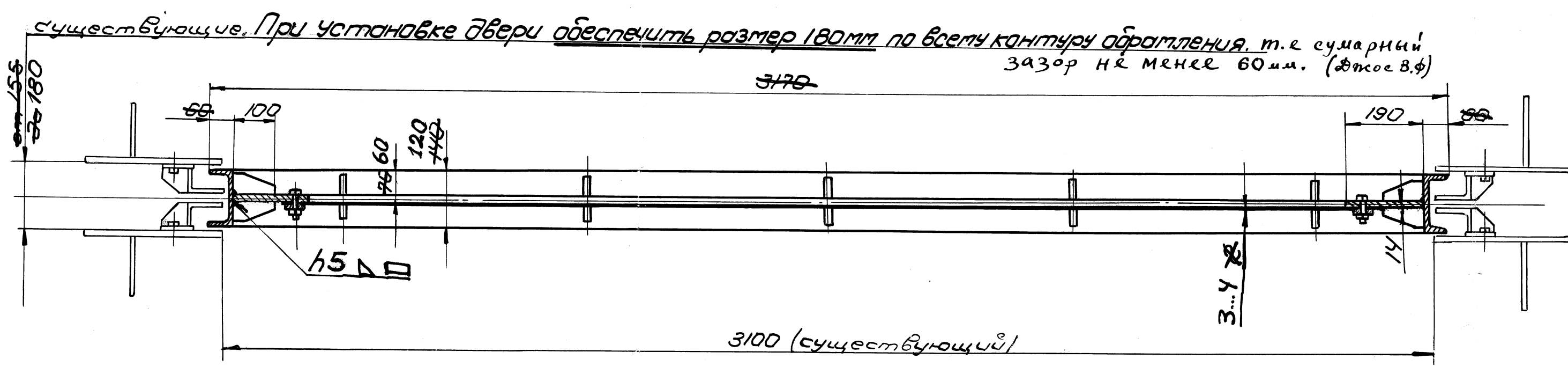


36 ст. в. ф16
Вместо ст. в. ф14
по поз.1

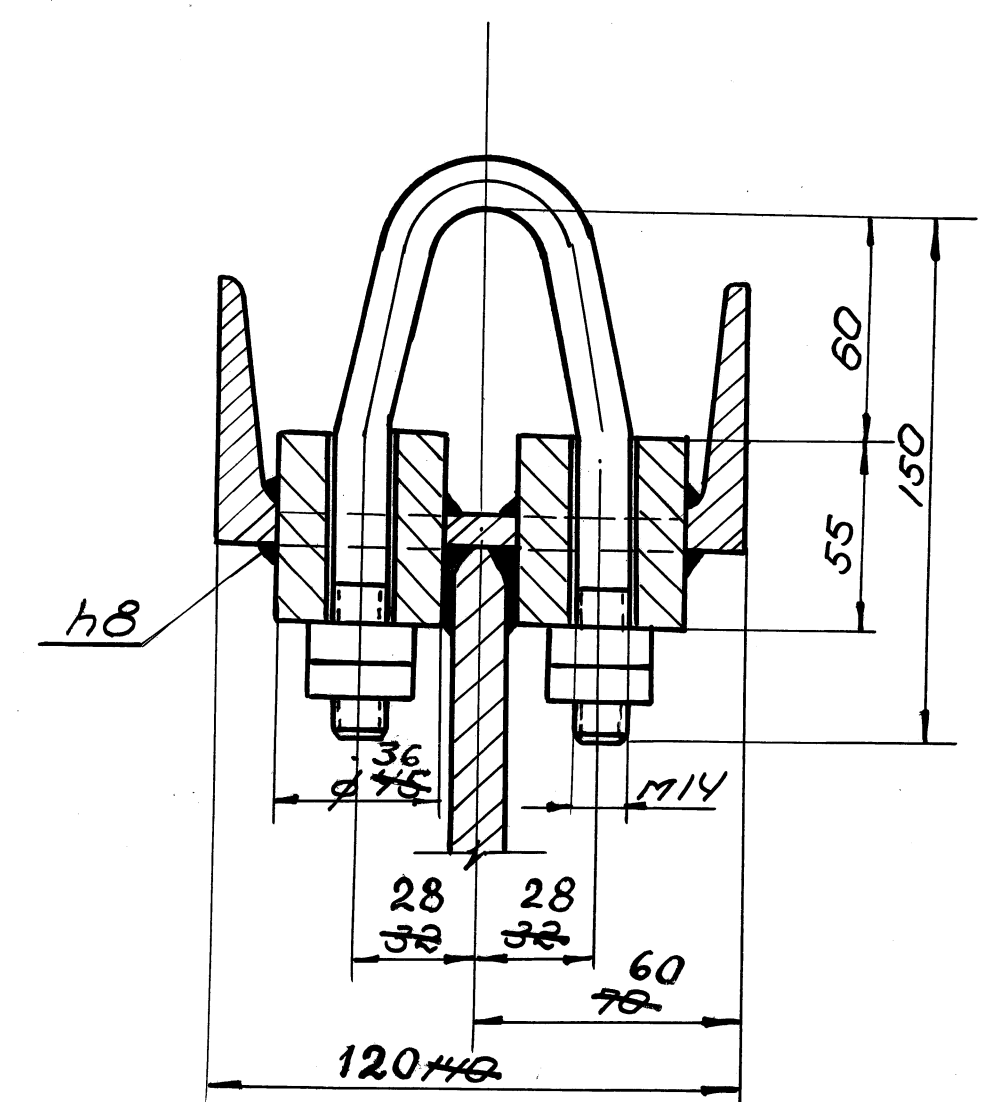


Изменения вносятся по указанию Д.А. В.Ф.
11/11/89

По А-А"



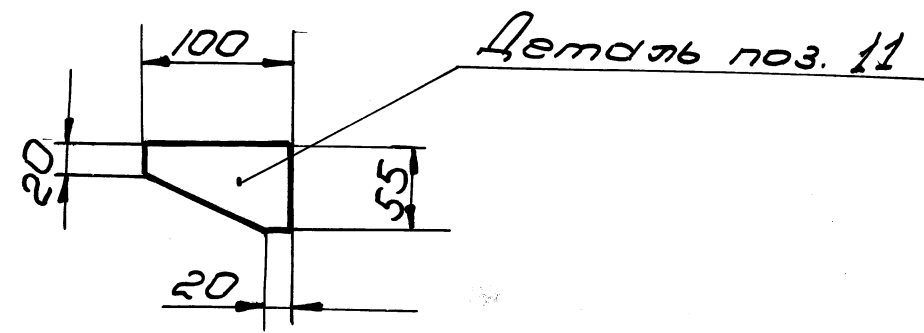
существующие. При установке двери обеспечить размер 18мм по всему контуру обрамления, т.е суммарный зазор не менее 60мм. (В.Ф. В.Ф.)



По Б-Б
М 1:2

Примечание:

1. Конструкция сборная. Швы сварные
2. При изготовлении в первую очередь изготовить рамку поз.1, а затем производить установку деталей поз.2, 8, 9, 10, 11.
3. Бобышки поз.12 приварить к Л12 поз.9 и к листу δ=14 рамки швом h=8 по всему периметру соприкосновения.
4. Лист поз.2 приварить к рамке поз.1.



Деталь поз.11

14	Сетка М14	8	Ст3	-	-	
13	156363-1R2 Скоба φ14	2	Ст3	04	08	
12	156363-1R1 Бобышка φ14 R=55	4	Ст3	06	24	
11	ст. дет. Косынка δ=10	32	-	0,32	10,3	
10	Л12 R=1780	2	-	300	600	Листов по длине 2 шт.
9	Л12 R=3400	1	-	570	570	Листов по длине 1 шт.
8	Л12 R=3050	1	-	510	510	
7	Сетка М12	36	-	0,025	0,9	
6	Болт М12x40	36	-	0,08	2,2	
5	Полоса δ=50 R=2840 по черте	1	-	0,7	0,7	
4	Полоса δ=50 R=1360	2	-	3,2	6,4	
3	Полоса δ=50 R=2840	1	-	0,6	0,6	
2	ст. дет. Полотно, лист δ=3	1	Ст3	184	180	
1	ст. дет. Рамка, лист δ=14	1	Ст3	185	185	
№ поз.	ДБЗМН. Наименование	кол	Мат	шт.	объем	вес кг
Спецификация № 1989/3145						
303	1:10 Дверь (кушило-печь)	1		4810		
ПК0	поз. 1-5 Наименование кол мат вес Примеч.					
	цех: штамповый	Обработка:				
	этап:	Техническая печь МЧ				
	констр. Цирков	Цуров	15.4.89			
	пробер:					156363-1A