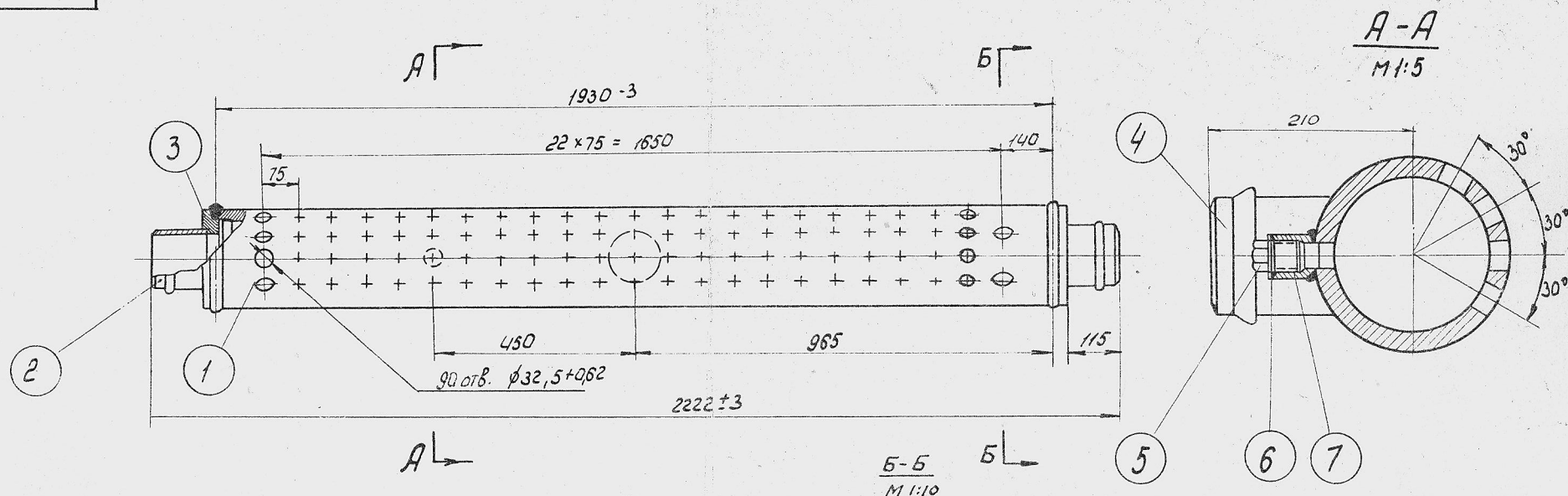


422274



1. Камеру изготовить по СТУ-1-90-62.  
Допуск на длину указан в чертеже.
2. Обработку концов трубы поз. 1 и приварку доннышек поз. 3 произвести согласно Н-5802-64.
3. Обработку отверстия под штуцер поз. 4, приварку штуцера выполнить по черт. 211685.  
Приварку штуцеров поз. 2 выполнить по Н-5850-63.
4. Обработку отверстия под бобышку поз. 7 и приварку бобышки выполнить по МВН 418-63.
5. 90 отв. под трубу 32 × 3,5 сверлить до гидравлического испытания при фланцевой поставке котла, или после гидравлического испытания в случае не фланцевой поставки.
6. При фланцевой поставке котла камеру гидравлически испытать совместно с фланцем давлением 165 кг/см<sup>2</sup>, при не фланцевой - камеру гидравлически испытать после проведения сварочных работ.
7. Сварку производить электродами Э-42Д по ГОСТ 9487-60.

№ п/п	Обозначен.	Наименование	Кол.	Матер.	1 шт.	Общ.	Вес	Прим.
7	МВН 418-58	Бобышка М33 × 2; 08 МВН 418-58	1	ГОСТ 20; 1050-60	0,476	0,476		
6	МВН 915-57	Прокладка МВН 915-10	1	ГОСТ М3; 859-41	0,008	0,008		
5	МВН 420-58	Пробка М33 × 2; 04 МВН 420-58	1	ГОСТ 35; 1050-60	0,327	0,327		
4	211685	Штуцер 133 × 8 с кольцом	1	ЧНТУ 20; 2580-94	3,18	3,18		
3	Н-5802-64	Доннышко НЧ-А; 219 × 36	2	МВН 20; 017-58	6,6	13,2		
2	211684	Штуцер 133 × 8 с кольцом	2	" "	3,3	6,6		
1	По наст. черт.	Труба 219 × 25; L=1930	1	ЧНТУ 20; 2580-54	221,4	221,4		
					1 шт. Общ.			
					Вес		Прим.	
					Камера 219 × 25		222274	
					водяного		30	
					экономайзера			
					(верхняя)			
					ф-т		Вес	
					3		245,1	
					М-б		1:10	
					СКБ			

Водяной  
экономайзер  
219 × 25

Лит.карт. док. и №  
П. конст. Павлов  
БНС  
Нач. отд. Лейтес  
Нач. сек. Кошунин  
Провер.  
Констр. Булааков

К 2 Н 27  
БКЗ 220-100 Гц

