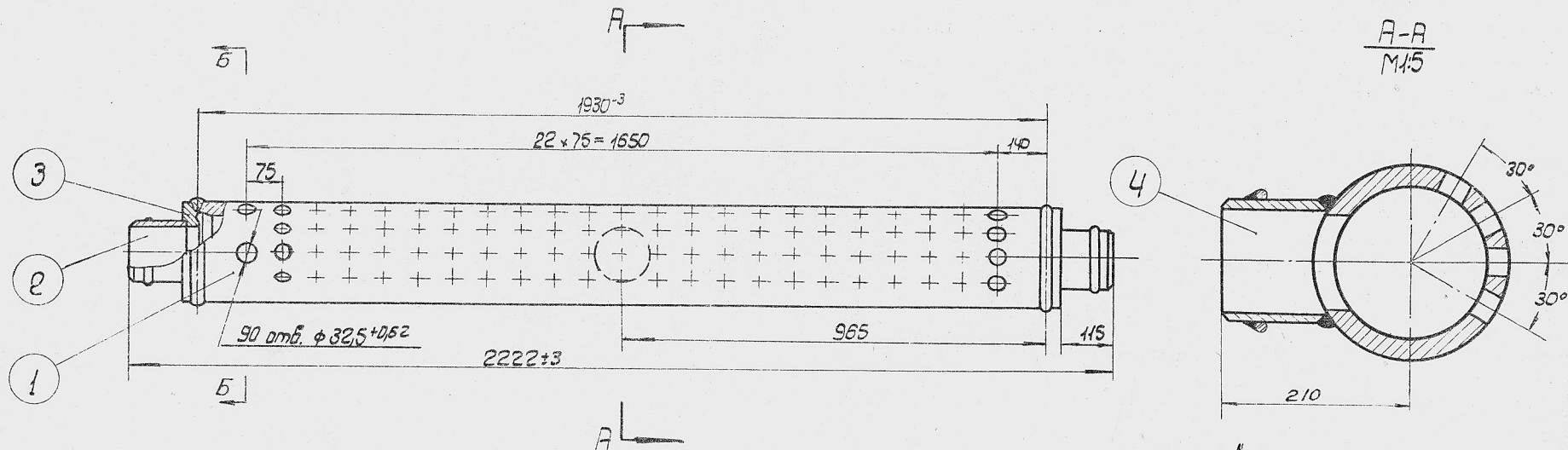


222273



1. Камеры изготовить по СТУ 1-90-62.
Допуск на длину указан в чертеже.
2. Обработку концов трубы поз. 1 и приварку донышек поз. 3 произвести согласно Н-5802-61.
3. Обработку отверстия под штыцер поз. 4, приварку штыцера выполнить по черт. № 211685.
Приварку штыцера поз. 2 выполнить по Н-5650-63.
4. 90 отв. под трубы 32x3,5 сверлить до гидротестирования при блочной поставке котла, или после гидротестирования - в случае неблочной поставки.
5. При блочной поставке котла камеры гидротестировать совместно с блоком давлением 165 кг/см², при неблочной камеры гидротестировать после проведения свар. работ.
6. Сварку производить электродами Э-42 А по ГОСТ 9467-60.

4	211685	Штыцер 133x8 с кольцом.	1	20 2580-54 ЧМТУ	3,18	3,18	
3	Н-5802-61	Донышко М4-А; 219x36	2	20 017-56 МБА	6,6	13,2	
2	211684	Штыцер 133x8 с кольцом.	2	"	3,3	6,6	
1	По наст. черт.	Труба 219x25; L=1930	1	20 2580-54 ЧМТУ	221,4	221,4	
И	Обозначен.	Наименование	Кол.	Материал	шт	Общ.	Прим.
					Вес в кг.		