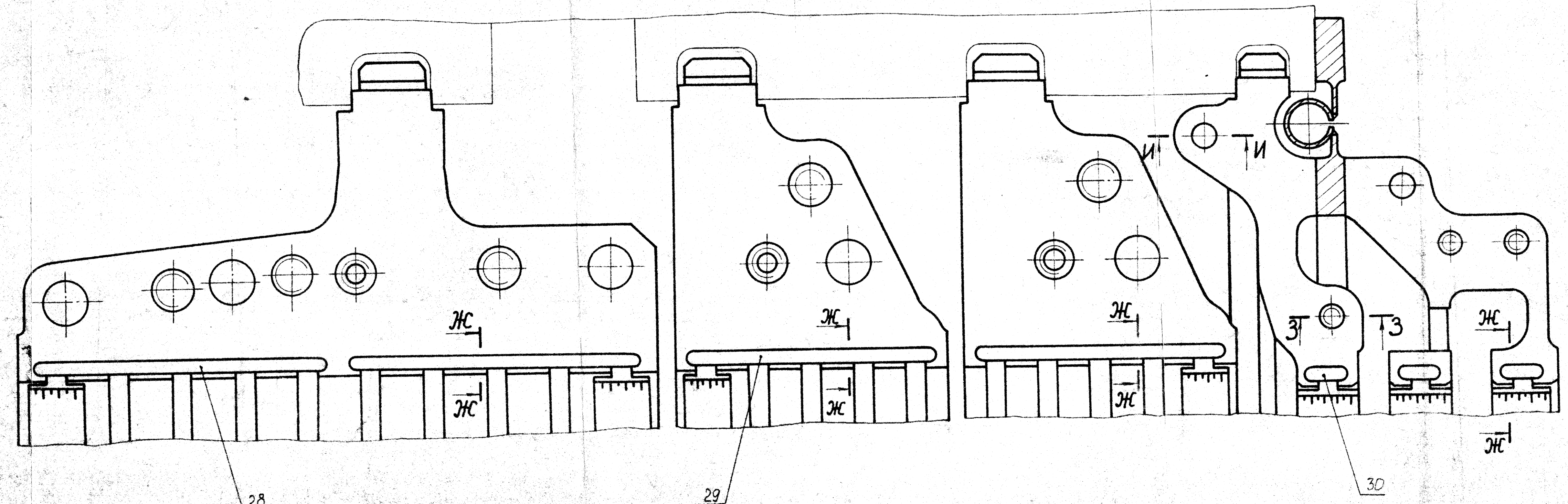
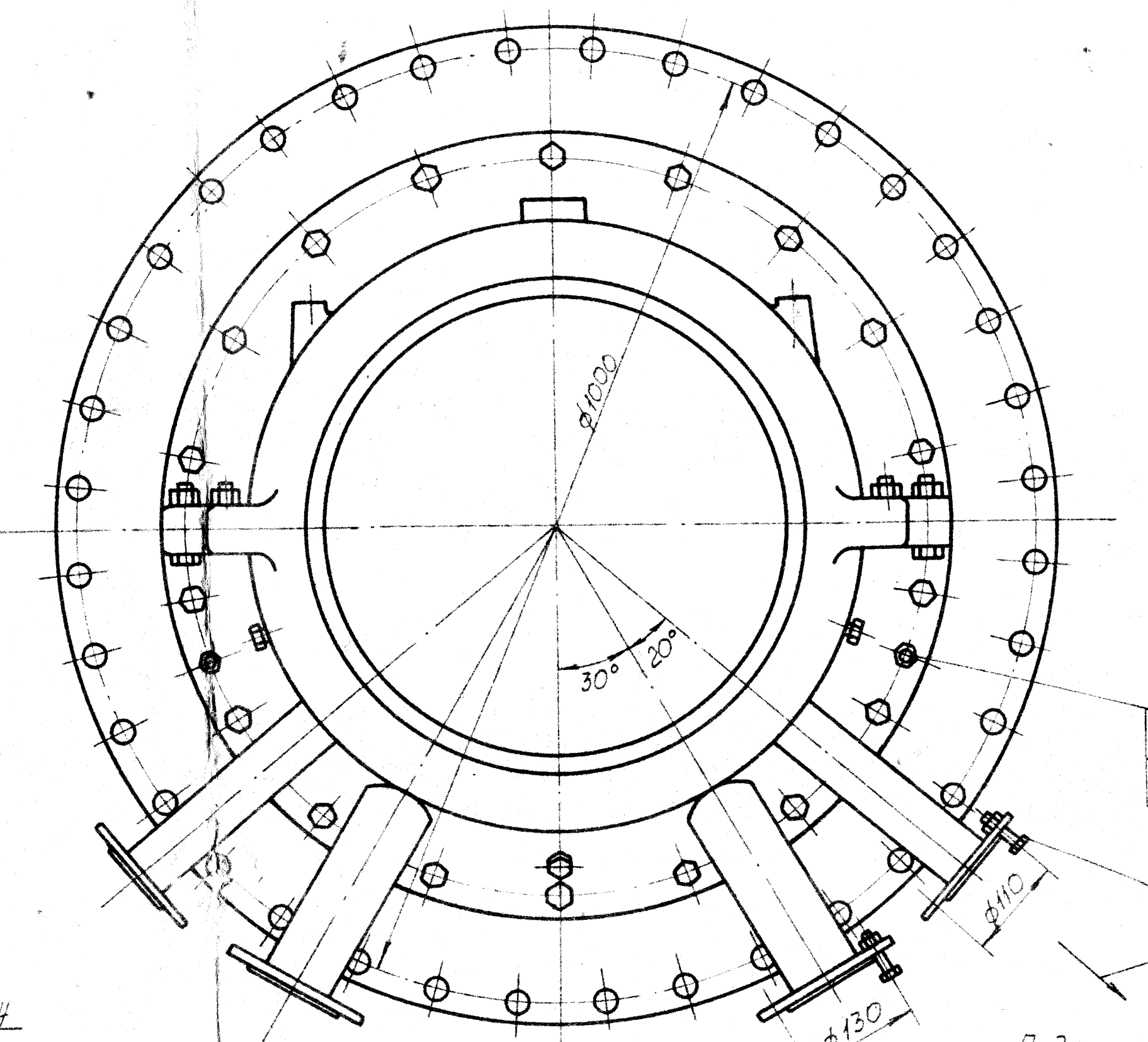


Не менее 3 мм Не менее 3 мм

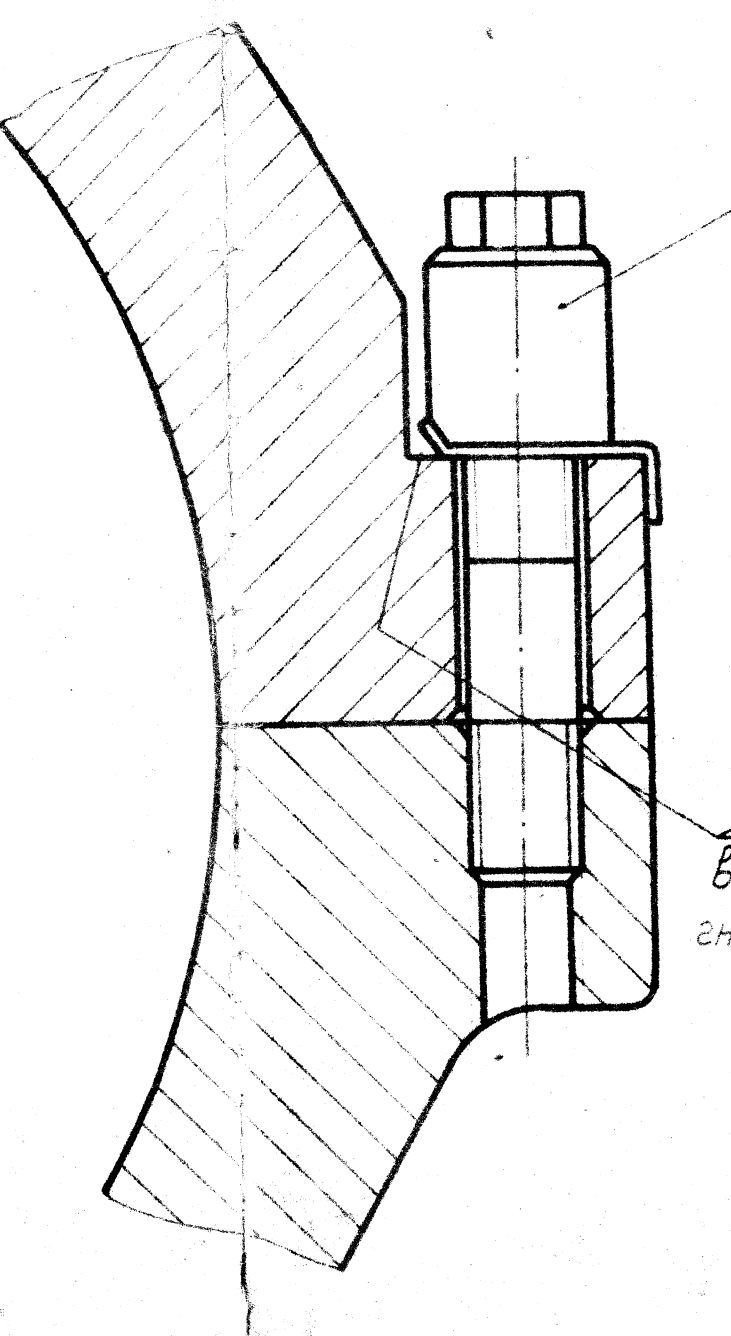
Вид Е



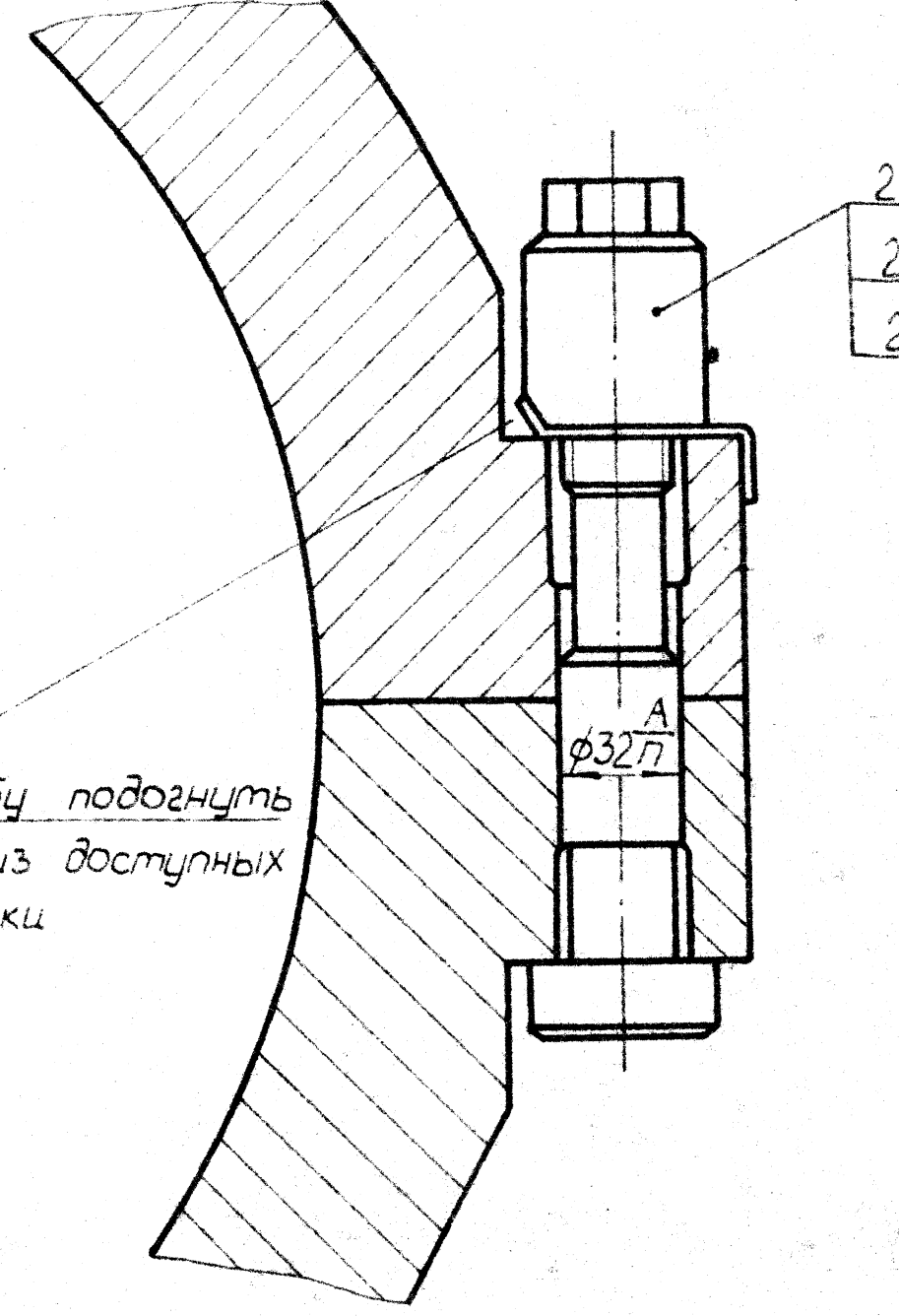
Вид А
М1:5



Б-Б

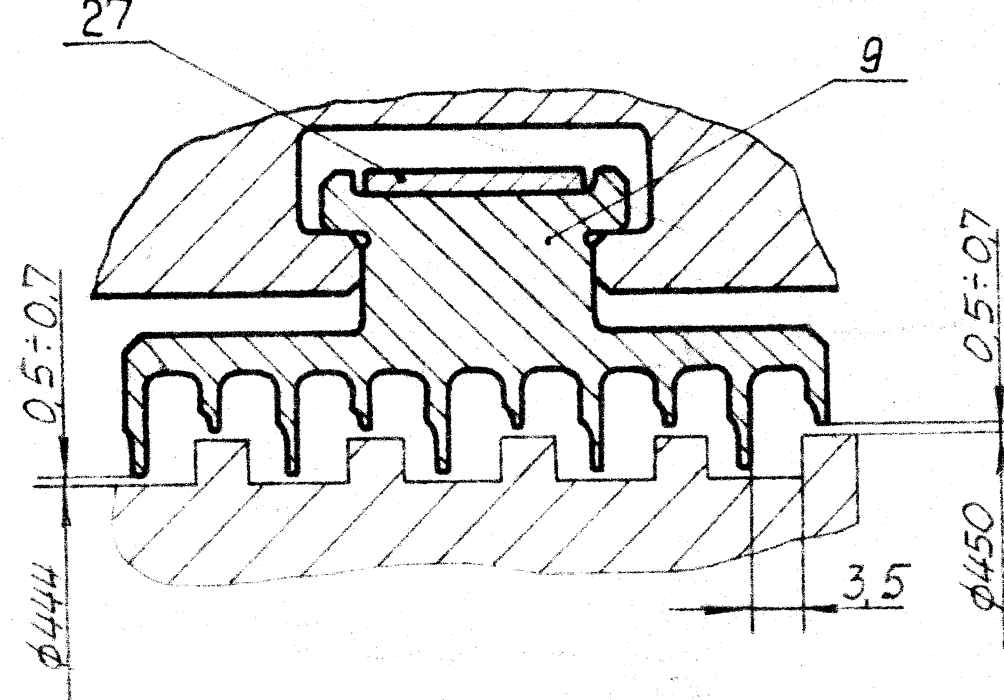
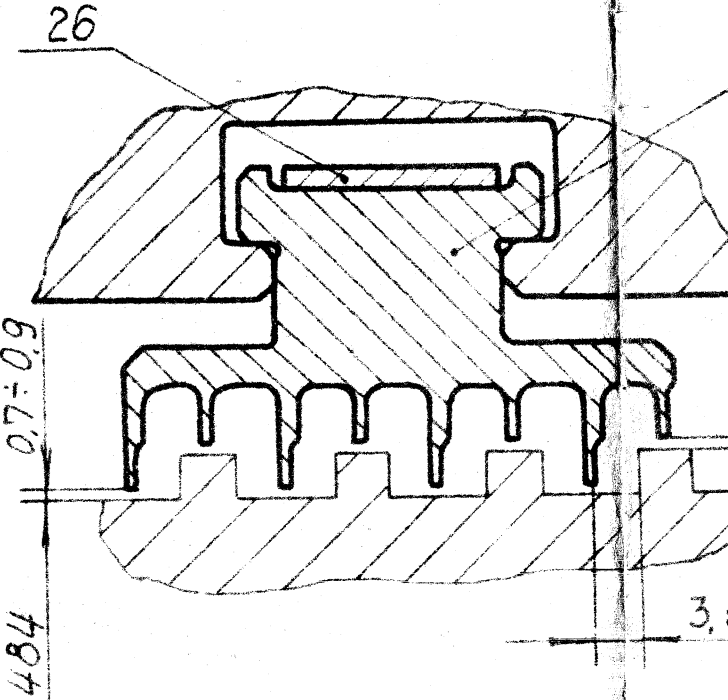
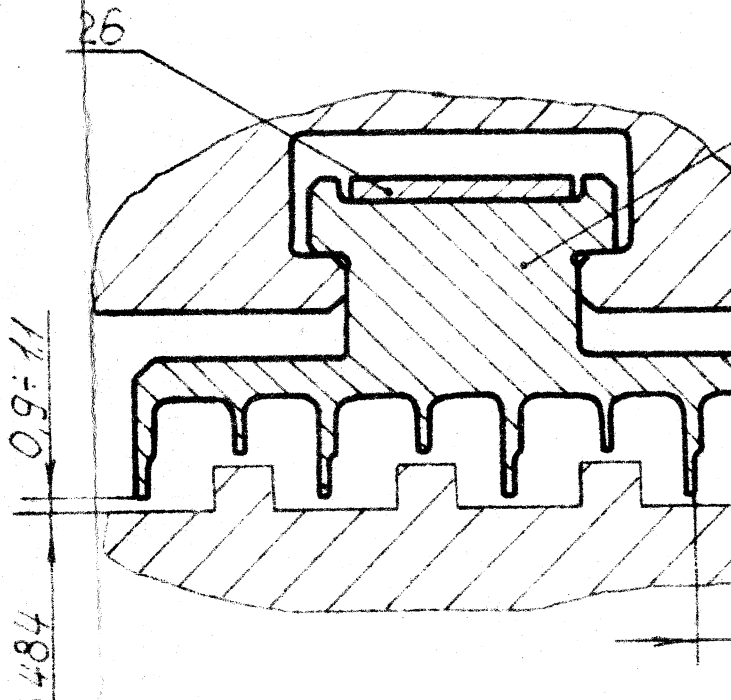


В-В



И-И
М2:1

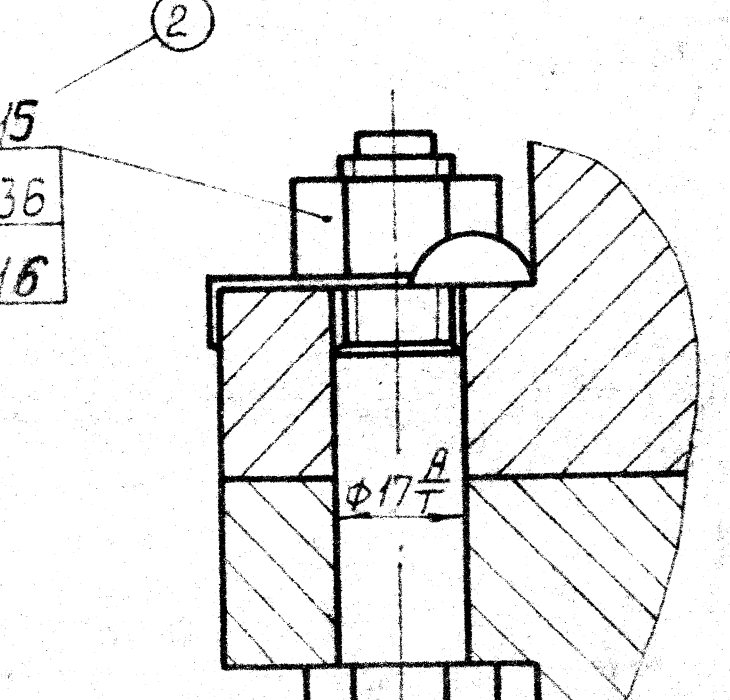
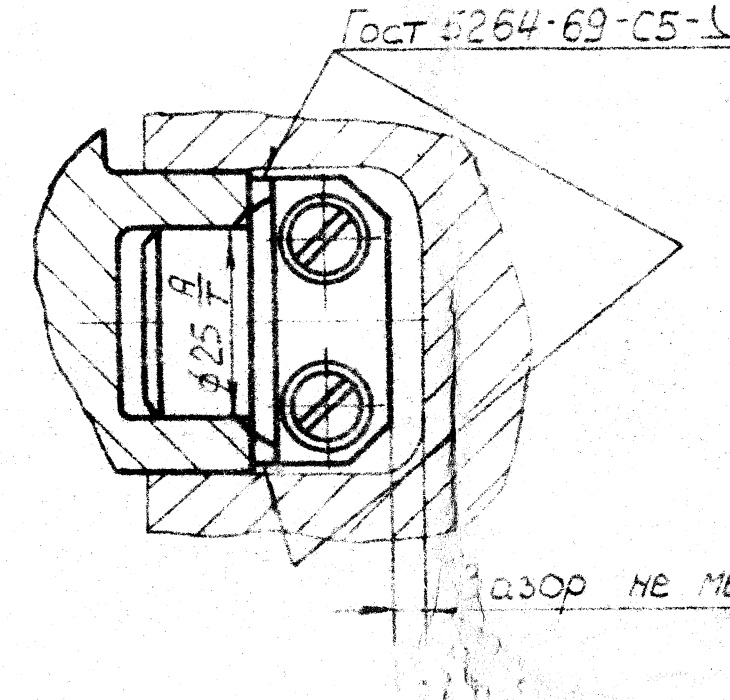
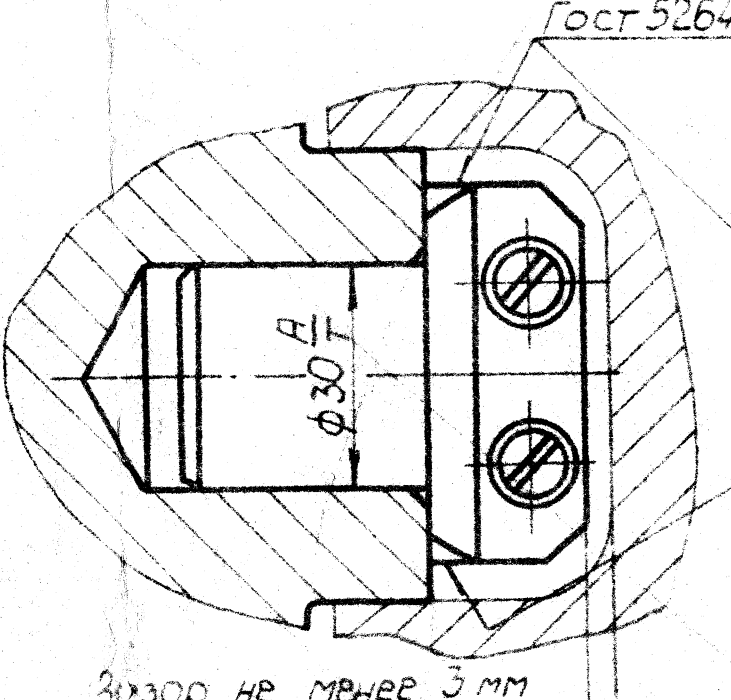
III-III
М2:1



К-К
М1:1

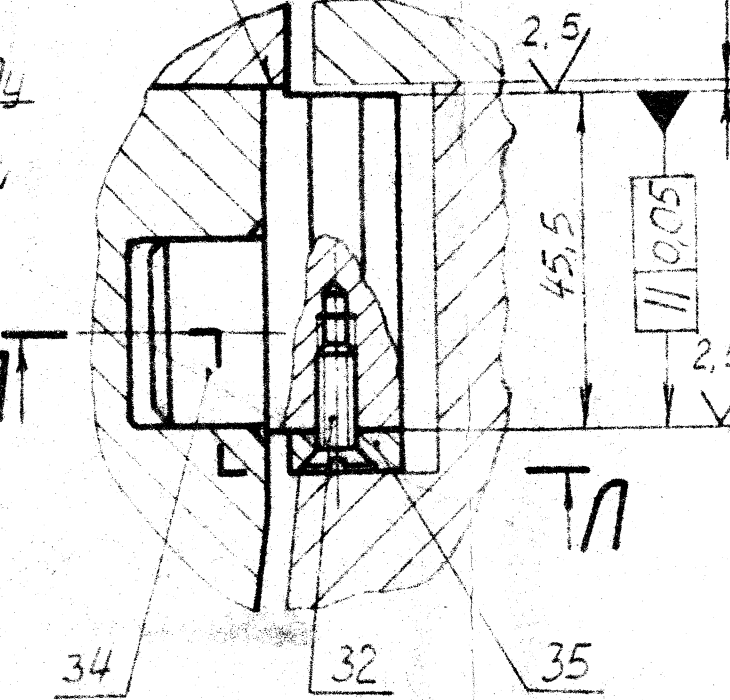
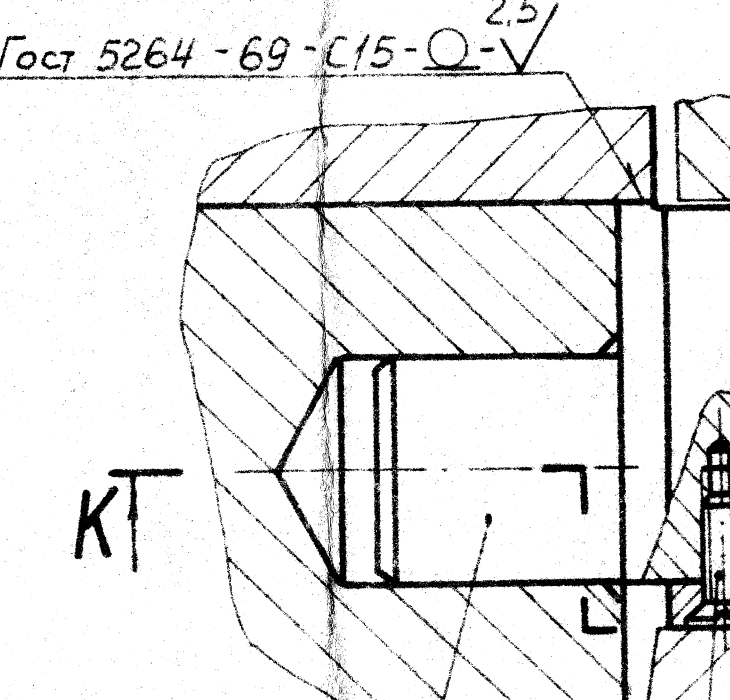
Л-Л
М1:1

И-И
М1:1



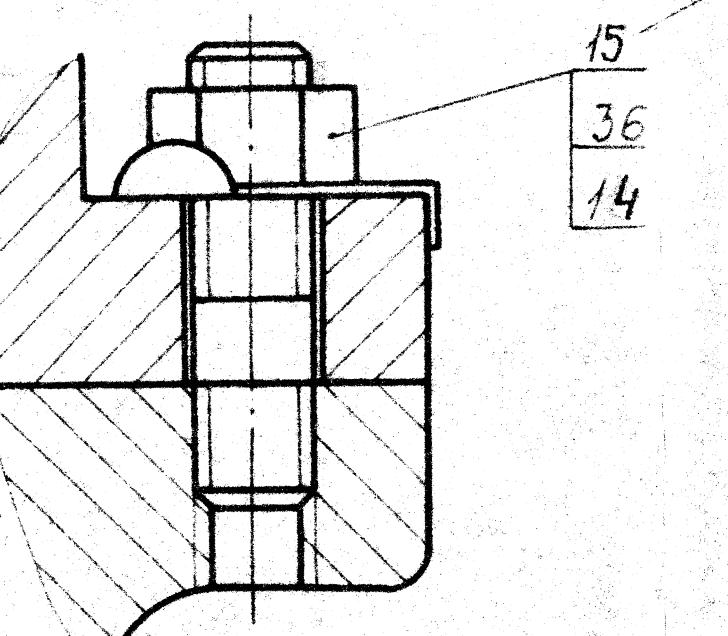
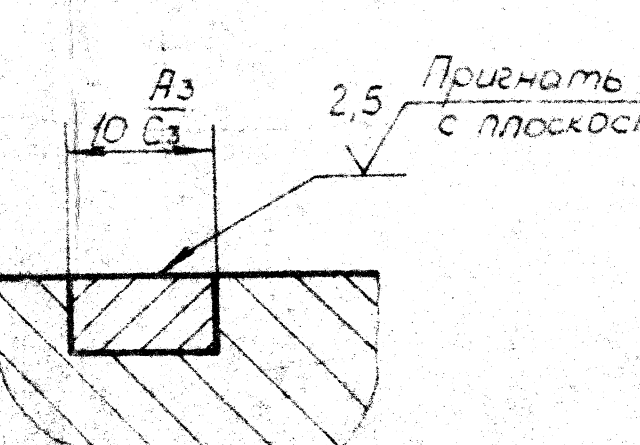
Г-Г
М1:1

Д-Д
М1:1



Жс-Жс
М2:1

3-3
М1:1



Зазор 0,03 ± 0,1 между верхней половиной цилиндра и лопкой

После установки болт зачеканить и приварить в 24 точки

После установки болт зачеканить и приварить в 24 точки

Зазор не менее 3 мм

Зазор не менее 3 мм

1. В стыках между сегментами уплотнительных колец шпц 0,04 не должен проходить.
2. Приварку лопок поз 31 и 34 и приварку болтов поз 10 и 37 производить электродами ЭА-3МБ/ЭН335/9) Гост 10052-62.
3. Допускается прорезка на гайках поз.24 новых прорезей в доступных для отгибки шайб местах или стопорение в имеющиеся прорези запорными.
4. Перед установкой обвоя в цилиндр вывернуть отжимные болты поз 11 и ходите их вместе с инструментом, поставляемым с трубиной с окраской и консервация по РТМ 0737.057. Площадь окраски - 15 м². Площадь консервации разъемов, уплотнит колец и крепежа - 4 м². Площадь наружной поверхн. каминной камеры - 0,5 м².

А-1278327сб		ПГ-80-130		20019.1.2	
№	Вещь	№	Вещь	№	Вещь
1	Болт М16-160	1	Болт М16-160	1	Болт М16-160
2	Болт М16-160	2	Болт М16-160	2	Болт М16-160
3	Болт М16-160	3	Болт М16-160	3	Болт М16-160
4	Болт М16-160	4	Болт М16-160	4	Болт М16-160
5	Болт М16-160	5	Болт М16-160	5	Болт М16-160