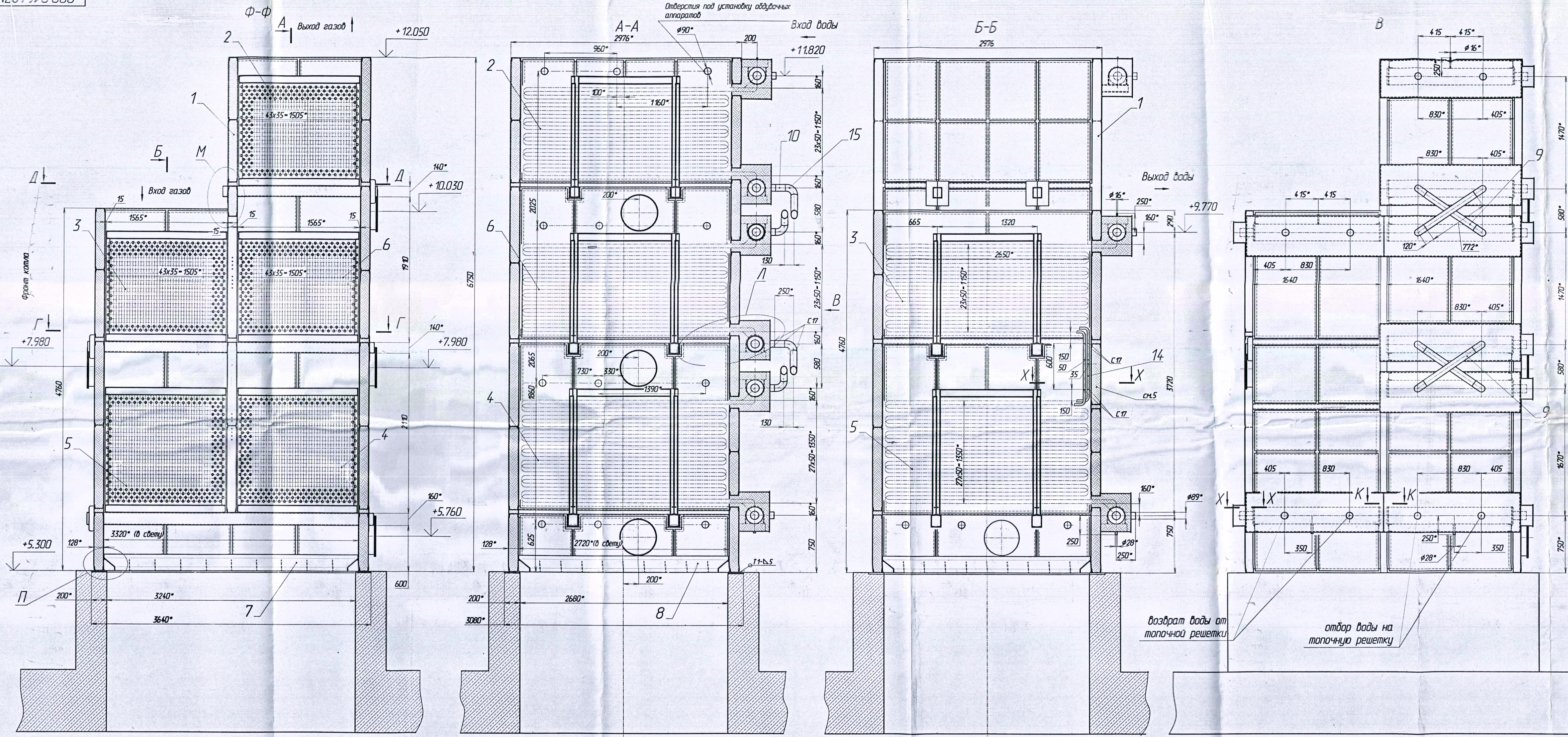


HWL2791.0'660



Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
1	099.0 16428	Обшивка экономайзера	1	
2	099.0 16429	Пакет экономайзера	1	
3	099.0 16430	Пакет экономайзера	1	
4	099.0 16431	Пакет экономайзера	1	
5	099.0 16432	Пакет экономайзера	1	
6	099.0 16587	Пакет экономайзера	1	
7	099.0 16659	Закладная	2	
8	-01	Закладная	2	
9	099.0 16433	Труба	4	
10	-01	Труба	4	
11				
12				
13	099.0 17004	Косынка	36	
14		Труба 28x3, L=600 мм	44	
15	ДСТУ ГОСТ 17375-2003	Отвод 1750-89x4	8	

- 1 * Размеры для справок.
2. Сварка ручная электродуговая по ГОСТ 16037-80, кроме мест указанных особо, электродами Э-50А ГОСТ 9467-75. Сварку по узлам П; Р-Р; С-С произвести электродами Э-42А ГОСТ 9467-75.
3. Гидравлическое испытание произвести совместно с котлом давлением 1,25_{раб} (P_{раб} = 44 кгс/см²), P_{испыт} = 55 кгс/см².
4. Остальные технические требования по ОСТ 108.030.40-79.
5. Щит установить после сварки труб поз. 14.
6. Лестницы и площадки водяного экономайзера см. черт. N 099.0 16908МЧ.

099.0 16427МЧ			
Исполн.	Н. И. И.	Подпись	Дата
Разработ.	Резник	Подпись	Дата
Проверил	Михайленко	Подпись	Дата
Руковод.	Ворожцов	Подпись	Дата
Н. контро.	Золотых	Подпись	Дата
Упр.	Ливин	Подпись	Дата

Установка экономайзера	Лист	Масса	Масштаб
Монтажный чертеж	29090	1:20	
Лист 1	1	1	2
340 ХХП			
Капительный проект			
г. Харьков			